

**Garant****Freză cilindro-frontale HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191581 25
GTIN	4045197973832
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

Freză cu tășuri multiple, pentru rate de îndepărtare a materialului ridicate. Geometrie de așchiere frontală proiectată pentru pătrundere. **Detalonare excentrică prin rectificare.** Pentru frezare periferică cu rol de finisare pentru **obținerea unor suprafețe de cea mai înaltă calitate.**

**Avantaj:**

**Rezultate excepționale la frezare uscată.**

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	k10
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	45 mm
Ø de degajare $D_1$	24 mm
Lungimea totală L	121 mm
Unghiul elicei	50 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,076 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	65 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	25 mm
Ø tăișului $D_c$	25 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844 B
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

