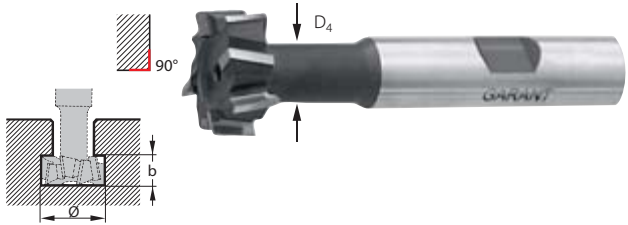
Freze pentru canale în T

HSS Co 5 | d11 | 15° | DIN 1835-B



Execuţie: Pentru frezare pe circumferinţă şi bilateral. Datorită dinţilor dispuşi alternant, înclinaţi se obţine o putere de tăiere mai mare.

Notă: Pentru frezarea canalelor în T conform DIN 650 în mese şi dispozitive de prindere.

v_c = m/min	Alu Termo Pl.	Alu	Aliaj Alu >10 % Si	<500 N	<750 N	<900 N	<1100 N	<1400 N	<55 HRC	<60 HRC	<67 HRC	INOX <900 N	INOX >900 N	Ti >850 N	Fontă + FGS	CuZn	Grafit GRP CRP	Uni		max	min		Aer
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N						
19 4030 –	250	70		35	28										22	35		●		●			

Ref. = Ø×lățime d11×d11 D_C mm	19 4030 Garant Freză pentru canale în T	Pentru canale în T DIN 650 mm	D_4 mm	L_{tot} mm	Număr de dinți Z	h6 mm	<750 N f_z mm
12,5× 6	XXX	6	5	57	6	10	0,06
16 × 8	XXX	8	7	62	6	10	0,06
18 × 8	XXX	10	8	70	6	12	0,06
21 × 9	XXX	12	10	74	8	12	0,08

Ref. = Ø×lățime d11×d11 D_C mm	19 4030 Garant Freză pentru canale în T	Pentru canale în T DIN 650 mm	D_4 mm	L_{tot} mm	Număr de dinți Z	h6 mm	<750 N f_z mm
25 ×11	XXX	14	12	82	8	16	0,08
28 ×12	XXX	16	13	85	8	16	0,08
32 ×14	XXX	18	15	90	8	16	0,09