

**Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 Dc: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1491 16
GTIN	4045197735959
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

Cu profil pentru degroșare. Pentru o rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată. Se poate utiliza ca freză universală de degroșat.

Fără pas dinamic al spiralei. Ref. **16M Freză MID: Dimensiuni conform normelor de fabricație. Similar Cod 205492.**

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	d11
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Lungimea tăișului $L_c$	32 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungimea totală L	92 mm
Unghiul elicei	30 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	270 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	190 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat

---

## Accesorii

Freze de degroșare din carburăHPC Ø d11 DC 16 mm	205492 16
--	-----------