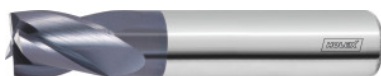


**Freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202615 4
GTIN	4062406244606
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Detalonare excentrică prin rectificare.

**Notă:****Produsul succesori pentru Cod 202610.****Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	4 mm
Lungimea tăişului $L_c$	8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Lungimea totală L	36 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăişului $D_c$	4 mm
Număr de dinți Z	4
Forma cozii	HA
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		