

Garant**Freză din carbură pentru canal de pană disc, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8:
45,5X10mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 208024 45,5X10 |
| GTIN | 4062406397159 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Cu strat nou de acoperire ultraperformant, pentru durabilitate maximă. Pentru frezare periferică, cu dispunere alternantă a dinților. Suprafețele laterale sunt rectificatice Cu separator de așchii– Tip NF.

Notă:

Recomandat pentru frezarea canalelor de pană-disc conform DIN6888.

f_z pentru $a_p = 0,1 \times D$.

Produsul succesori pentru Cod 208025.

Descriere tehnică

| | |
|---|--------------|
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Ø de degajare D_1 | 11,8 mm |
| Pentru canale de pană disc DIN 6888 | 10,0×16,0 mm |
| Tip | NF |
| Ø tăişului D_c | 45,5 mm |
| Avans f_z în oțel < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Număr de dinți Z | 10 |
| Lungimea totală L | 71 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 10 mm |

| | |
|----------------------|------------------------|
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 850 D/F |
| Profil de frezare | cu dantură încrucișată |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Direcția de așchiere | orizontal |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză pentru canale |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 67 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 63 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | M |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |