

Garant**Freze din carbură pentru canale în T, TiAlN, Ø DC × LC d11 × d11: 16X8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 208026 16X8 |
| GTIN | 4062406397173 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Cu strat nou de acoperire ultraperformant, pentru durabilitate maximă. Pentru frezare pe circumferință și bilateral. Prin dinți înclinați alternativ (dantură încrucișată).

Notă:

Pentru frezarea de canale în T conform DIN 650.

Până la pătrunderea completă, a se utiliza f_z cu 50 %.

Produsul succesori pentru Cod 208032.

Descriere tehnică

| | |
|---|----------|
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Avans f_z în oțel < 900 N/mm ² | 0,034 mm |
| Ø tăişului D_c | 16 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,2 mm |
| Ø de degajare D_1 | 7 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Tip | N |
| Lungimea totală L | 62 mm |
| Pentru canale în T DIN 650 | 8 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 8 mm |

| | |
|----------------------|------------------------|
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 851 |
| Profil de frezare | cu dantură încrucișată |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| Unghiul elicei | 10 grad |
| Direcția de așchiere | orizontal |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză pentru canale |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 105 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 60 m/min | P |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |