

Garant**Freză din carbură - coadă de rândunică Forma C 45°, TiAlN, Ø js14 DC: 16mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 208028 16 |
| GTIN | 4062406397616 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Cu strat nou de acoperire ultraperformant, pentru durabilitate maximă.

Toleranță unghi ± 8 minute unghiulare.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 208035.

Pentru frezarea ghidajelor la execuția de scule și mașini.

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

Descriere tehnică

| | |
|--|----------|
| Forma | C |
| Ø tăişului D_c | 16 mm |
| Ø de degajare D_1 | 6,7 mm |
| Avans f_z în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,042 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Lungimea tăişului L_c | 4 mm |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Lungimea totală L | 60 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |

| | |
|----------------------|--------------------------|
| Standard | DIN 1833 |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | js14 |
| 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 coadă de rândunică |

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 | | |