

**Garant****Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 10Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	203009 10M
GTIN	4045197657213
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Special pentru **prelucrarea oțelurilor inoxidabile în domeniul ultraperformant, de ex. oțelurile duplex.**

Teșitura colțului: Ref. 4 = 0,07mm; Ref. 5 – 8 = 0,12 mm; Ref. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ Ref. 20 = 0,3 mm

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	35 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	80 mm
Lungimea tăişului $L_c$	30 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h10

Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		