

Garant
Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 12Mmm

Date comandă

Numărul de comandă	203009 12M
GTIN	4045197657220
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă L_1 incl. degajare	45 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,065 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø de degajare D_1	11,6 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	93 mm
Lungimea tăişului L_c	36 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 aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

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