

**Garant**
**Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203009 5
GTIN	4045197588616
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**

Număr de dinți Z	4
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	19 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	4,8 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	13 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		