

Garant**Freze cilindro-frontale HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191290 6
GTIN	4045197531230
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

Detalonare excentrică prin rectificare.

Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

Notă:

Se poate utiliza ca freză cilindro-frontală pentru canale (toleranța e8) sau ca freză cu coadă. Rata de îndepărtare a materialului este cu 50 % mai mare comparativ cu frezele cu 2 tășuri. Canalele pentru evacuarea așchiilor sunt mai mari față de frezele cu coadă cu tășuri multiple (un avantaj la utilizarea pe materiale moi). Pentru frezarea canalelor de pană.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ²	0,011 mm
Ø tășului D_c	6 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	68 mm
Lungimea tășului L_c	24 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844 B
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		