

**Garant**
**Freze din carbură cu răcire interioară HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203016 4
GTIN	4045197551054
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **canale pentru răcire interioară** pentru o evacuare sigură a așchiilor.

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesor recomandat este Cod 202999.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	3,8 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	17 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	4 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	11 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	e8

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
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	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	S

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat