

Garant**Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203009 8 |
| GTIN | 4045197588630 |
| 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 |
| Ø tăişului D_c | 8 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 25 mm |
| Ø de degajare D_1 | 7,7 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,12 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 63 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 19 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 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 | | |