

Garant**Freze din carbură cu răcire interioară HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203016 6
GTIN	4045197551078
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

Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø de degajare D_1	5,8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø tăișului D_c	6 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu 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 ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	S

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat