

Garant**Freze de degroșare din carbură HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203072 6
GTIN	4062406565169
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare**. Până la 1,5xD în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă. Geometrie frontală optimizată.

Aplicație:

- **Profil optimizat al canalelor, detalonare excentrică.**
- **Canale mari pentru evacuarea așchiilor.**
- **Evacuare îmbunătățită a așchiilor datorită geometriei frontale îmbunătățite.**
- **Uzură minimizată datorită muchiilor stabile de tăiere.**

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,034 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	20 mm
Ø de degajare D_1	5,8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D _c	6 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	265 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	250 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	indicat în anumite condiții	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	90 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat