

Garant

Freze de degroșare din carbură cu răcire interioară HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



Date comandă

Numărul de comandă	205592 8
GTIN	4045197553157
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Cu canale pentru răcire interioară.

Lichidul de răcire este condus direct **către tășuri**,

obținându-se astfel o durabilitate ridicată și eliminarea completă a așchiilor.

Acest avantaj este deosebit de important **la frezarea în material solid și la frezarea spațiilor înguste.**

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăişului D_c	8 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea totală L	63 mm
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	d11

Unghiul elicei	20 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
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	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat