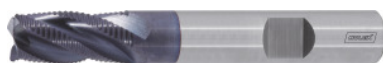




Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



Date comandă

Numărul de comandă	205492 16
GTIN	4045197546128
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Dimensiuni similare DIN 6527.

Pentru viteze mari de avans, rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.

Fără pas dinamic al spiralei. Ref. **16M Freză MID: Dimensiuni conform normelor de fabricație.**

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 205706.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului L_c	32 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	d11

Unghiul elicei	30 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	0,5×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 așchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	270 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	190 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
-------	-----------------------------

Aer	indicat în anumite condiții
-----	-----------------------------