

Garant**Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203031 4
GTIN	4045197510433
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare**.

Până la $1 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Pentru cea mai mare adâncime de prelucrare posibilă, respectați raportul mărimea L_c (lungime tăiș) / $\varnothing D_c$ ($\varnothing$ tăiș)!

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Înlocuiește Cod 203034.

Descriere tehnică

$\varnothing$ tăișului D_c	4 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,08 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
$\varnothing$ cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	54 mm
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Fișă de date

Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	f8
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	0,5×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 aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
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	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Fișă de date

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat