



Freze cilindro-frontale HSS-Co8, TiAlN, Ø k10 DC: 20mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191590 20 |
| GTIN | 4045197103802 |
| Clasa articolului | 12W |

Descriere

Execuție:

Freză cu tășuri multiple. **Detalonare excentrică prin rectificare.**
O alternativă la un preț avantajos.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø tăişului D_c | 20 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ² | 0,039 mm |
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Lungimea totală L | 104 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 38 mm |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | k10 |
| Unghiul elicei | 30-40 grad |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | HSS Co 8 |
| Standard | DIN 844 B |

| | |
|-------------------|-------|
| Tip | N |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 120 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 78 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 14 m/min | M |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 46 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 92 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |