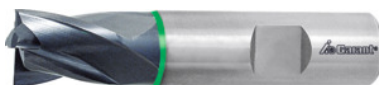


Garant**Freză HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191632 6
GTIN	4045197359452
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

Substrat special **SPM** cu un conținut foarte ridicat de cobalt. Îmbină **duritatea carbunii și tenacitatea oțelului sinterizat**. Lungimi constructive conform DIN 327.

Avantaj:

Datorită geometriei universale, freza poate fi utilizată pentru o gamă diversificată de materiale.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	6 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	52 mm
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	k10
Unghiul elicei	25 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	HSS E SPM
Standard	DIN 327
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
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	159 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	125 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	74 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	74 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	21 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	63 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	125 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

