

**Garant****Freze din carbură DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203480 18
GTIN	4045197119629
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Stabilitate ridicată și funcționare extrem de silențioasă datorită execuției cu minim 6 dinți.**

**Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.**

**Aplicație:**

Pentru frezarea de finisaj pe contur.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	8
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	42 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,089 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	17,8 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	18 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	32 mm
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	45 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	600 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	400 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer

indicat în anumite condiții