

**Garant**
**Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201644 12
GTIN	4045197353900
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**
**Rectificare prin detalonare dublă cu 2 teșituri** pentru utilizarea în **domeniul HPC**.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 mm
Număr de dinți Z	2
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	50 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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------