

**Garant****Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201644 1
GTIN	4045197413352
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,02 mm
Număr de dinţi Z	2
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	13 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø de degajare $D_1$	0,95 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	3 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranţă Ø nominal	e8
Unghiul elicei	50 grad
Unghi teşitură	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
--------------	-----------