

Garant**Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201644 4
GTIN	4045197353658
Clasa articolului	11X

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

Ø de degajare D_1	3,8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm ²	0,022 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	15 mm
Ø tăișului D_c	4 mm
Număr de dinți Z	2
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L_c	11 mm
Direcția de așchiere	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 ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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
--------------	-----------