

**Garant**
**Freze VHM DIN 6535 HA, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202170 16
GTIN	4045197454720
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**
**Rectificare cu detalonare excentrică.** Dimensiuni constructive similare DIN 6527.

Toleranță: Ø nominal **D<sub>c</sub> = e8**.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de degajare $D_1$	15,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Număr de dinți $Z$	3
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lungimea totală $L$	82 mm
Lungimea tăişului $L_c$	22 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Factor de corectare pentru $v_c$	1,25
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	45 grad

Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat indicat în anumite condiții  
**Servicii**

Coadă Tip HB 129100 HB