

Garant**Freze cu cap sferic HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	194302 18
GTIN	4045197110190
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.
Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

Notă:

Pentru frezarea canalelor semicirculare sau pentru frezarea cu rază de racordare. Recomandată ca freză de copiat și pentru realizarea de profiluri. f_z pentru a_p $0,05 \times D$.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Avans f_z pentru frezare de copiere în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Ø tăişului D_c	18 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	79 mm
Lungimea tăişului L_c	19 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	9 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la freze pentru copiere
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză cu cap sferic

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		