

Garant
Freze VHM DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 3mm

Date comandă

Numărul de comandă	202280 3
GTIN	4045197116307
Clasa articolului	11X

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

Toleranță: Ø nominal **D_c = e8.**
Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,01 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L ₁ incl. degajare	15 mm
Ø tăişului D _c	3 mm
Ø de degajare D ₁	2,8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,011 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului L _c	8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Factor de corectare pentru v _c	1,5
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8

Unghiul elicei	45 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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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 ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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