

**Garant**
**Freze VHM DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 4mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202280 4      |
| GTIN               | 4045197116321 |
| Clasa articolului  | 11X           |

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

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

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                                   | 15 mm                           |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>   | 3,8 mm                          |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>  | 4 mm                            |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                         |
| Lățimea teșiturii la 45°   | 0,1 mm                          |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,023 mm                        |
| Număr de dinți Z   | 3                               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 6 mm                            |
| Lungimea totală L  | 57 mm                           |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>   | 11 mm                           |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Factor de corectare pentru v <sub>c</sub>                                      | 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<br>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 <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> | recomandat                  | 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