

**Garant**
**Freze VHM DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 8,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202280 8,5
GTIN	4045197116413
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**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	32 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	8,3 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	8,5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	19 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, 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 <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