

Garant
Freze VHM DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 9,5mm

Date comandă

Numărul de comandă	202280 9,5
GTIN	4045197116437
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	0,04 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,045 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Ø tăişului D_c	9,5 mm
Ø de degajare D_1	9,3 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăişului L_c	22 mm
Direcția de așchiere	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	0,5xD 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 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