

**Garant****Freze VHM, TiAlN, Ø DC: 1,6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201630 1,6
GTIN	4045197264145
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Cu detalonare excentrică prin rectificare pentru tăişuri robuste.**Ref. 0,25 până la 2,5 – Unghi de aşezare dublu detalonat prin rectificare. Toleranță: Ø nominal  $D_c$  = e8.**Aplicație:****Dimensiunile intermediare pot fi folosite în special la frezarea canalelor.****Descriere tehnică**

Forma cozii	HA
Număr de dinți Z	2
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø tăişului $D_c$	1,6 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului $L_c$	4 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Factor de corectare pentru $v_c$	1,25
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8

Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 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
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