

Garant**Freze VHM, TiAlN, Ø DC: 1,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201630 1,8
GTIN	4045197264152
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
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,006 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,005 mm
Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D_c	1,8 mm
Ø cozii D_s	3 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului L_c	5 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 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
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