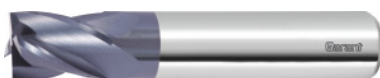


**Garant**
**Freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm**

**Date comandă**

|                    |          |
|--------------------|----------|
| Numărul de comandă | 202555 2 |
| GTIN               |          |
| Clasa articolului  | 11X      |

**Descriere**
**Execuție:**

Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

**Descriere tehnică**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,03 mm                         |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                         |
| Ø tăişului $D_c$  | 2 mm                            |
| Număr de dinți Z  | 4                               |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,011 mm                        |
| Forma cozii   | HA                              |
| Ø cozii $D_s$   | 2 mm                            |
| Lungimea totală L   | 32 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 3 mm                            |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip   | DIN 6535 HA cu h6               |
| Toleranță Ø nominal   | e8                              |
| Unghiul elicei  | 30 grad                         |
| Unghi teșitură  | 45 grad                         |

|   |   |
|---|---|
| Strat de acoperire                          | TiAlN                                   |
| Materialul sculei                           | Carbură                                 |
| Standard                                    | Normă de fabricație                     |
| Tip   | N                                       |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,3×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                 | recomandat                  | 35 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 60 m/min  | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 90 m/min  | K       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |

Aer

recomandat