

Garant
Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 18mm

Date comandă

Numărul de comandă	202640 18
GTIN	4045197117700
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Forma cozii	HB
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	45 mm
Ø de degajare D_1	17,8 mm
Ø tăișului D_c	18 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,18 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	18 mm
Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăișului L_c	35 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD 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	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții