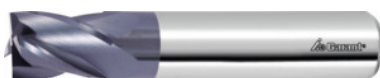


Garant
Freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm

Date comandă

Numărul de comandă	202555 4
GTIN	4045197117410
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

Răcire interioară: nu

Toleranță Ø nominal: e8

Număr de dinți Z: 4

Unghiul elicei: 30 grad

Direcția de așchiere: Orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip: DIN 6535 HA cu h6

Număr de dinți Z: 4

Lungimea tăișului L_c : 8 mm

Lungimea totală L: 36 mm

Ø cozii D_s : 4 mm

Forma cozii: HA

Lățimea teșiturii la 45°: 0,05 mm

Descriere tehnică

Forma cozii	HA
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,023 mm
Ø tăișului D_c	4 mm

Ø cozii D_s	4 mm
Lungimea totală L	36 mm
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Direcția de aşchiere	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	0,3xD 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 aşchii 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	recomandat	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		