



## Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 16mm



### Date comandă

Numărul de comandă	202680 16
GTIN	4045197117816
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Ascuțire cu detalonare excentrică.

### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lungimea totală L	93 mm
Lungimea tăişului $L_c$	35 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
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 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	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		