

Garant**Freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202555 10
GTIN	
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

Descriere tehnică

Forma cozii	HB
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø tăişului D_c	10 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	65 mm
Lungimea tăişului L_c	14 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat şi vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranţă Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teşitură	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 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
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