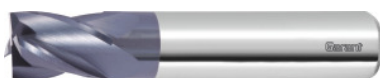


Garant**Freze VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202556 4
GTIN	4067263080305
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.

Notă:**Produsul succesori pentru Cod 202555.****Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,023 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	36 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	30 grad
Ø tăişului D_c	4 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Forma cozii	HA

Ø cozii D _s	4 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
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	0,5×D la frezare laterală
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