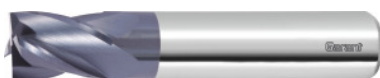


Garant**Freze VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202556 5
GTIN	4067263120612
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Unghi de aşezare dublu detalonat prin rectificare.

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

Lungimea tăişului L_c	9 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,06 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oţel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Forma cozii	HA
Unghiul elicei	30 grad
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat şi vertical
Număr de dinţi Z	4
Ø tăişului D_c	5 mm
Ø cozii D_s	5 mm
Lungimea totală L	45 mm
Toleranţă Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în oţel < 900 N/mm ²	0,023 mm

Unghi teșitură	45 grad
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