

**Garant**
**Freze VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202556 10
GTIN	4067263120643
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Unghi de aşezare dublu detalonat prin rectificare.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 202555.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Forma cozii	HB
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăişului $L_c$	14 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	67 mm
Unghiul elicei	30 grad

Toleranță Ø nominal	e8
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 <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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