

Garant**Freză de degroșare din carbură monobloc ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202970 16
GTIN	4067263886310
Clasa articolului	11Z

Descriere**Execuție:**

Pentru prelucrarea **oțelurilor** în zona de tranziție a **grupelor de materiale ISO P și H**. Special dezvoltat pentru materiale din oțel cu **o rezistență la tracțiune de 1000-1500 N/mm²** și pentru **materiale din oțel călit până la HRC 55**. Substrat cu microgranulație și strat acoperire coordonate pentru **o durată maximă de viață și siguranță a procesului**. **Tăiere moale** datorită spiralizării la 45°.

Descriere tehnică

Lungimea totală L	92 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 55 HRC	0,05 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	40 mm
Unghiul elicei	45 grad
Ø de degajare D ₁	15 mm
Lungimea tăişului L _c	36 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D _s	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	f8

Rotunjire a colțurilor r_v	0,3 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Avansul f_z frezei canale din oțel < 55 HRC	0,04 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Adâncime de tăiere canal complet $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,15 \times D$ la frezarea frontală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză unghiulară

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	70 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

