

Freze cilindro-frontale din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm

Date comandă

Numărul de comandă	202770 20
GTIN	4067263119012
Clasa articolului	12Z

Descriere

Execuție:

Freze din carbură monobloc la un preț extrem de atractiv pentru prelucrarea oțelurilor și a oțelurilor rezistente la coroziune. Nu sunt posibile dimensiuni și modele speciale.

Dimensiuni similare DIN 6527.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø tăişului D_c	20 mm
Lungimea tăişului L_c	44 mm
Direcția de aşchiere	orizontal și înclinat
Toleranță Ø nominal	e8
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	104 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	42 grad

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la tivire
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	230 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții		
GG(G)	recomandat	220 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	recomandat
Aer	recomandat