

## Freze cilindro-frontale din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm

### Date comandă

Numărul de comandă	202770 8
GTIN	4067263118671
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

Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului $L_c$	22 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Direcția de așchiere	orizontal și înclinat
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Unghiul elicei	42 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	63 mm

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	0,3xD la tivire
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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 <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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