

Freze cilindro-frontale din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202770 16 |
| GTIN | 4067263119005 |
| 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

| | |
|---|-----------------------|
| Lungimea tăișului L_c | 36 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Lungimea totală L | 92 mm |
| Direcția de așchiere | orizontal și înclinat |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,075 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,3 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Ø tăișului D_c | 16 mm |
| Ø cozii D_s | 16 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 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 |