

**Freză HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191637 5 |
| GTIN | 4045197838902 |
| Clasa articolului | 12W |

Descriere**Execuție:**

Substrat foarte performant pentru prelucrarea de materiale din oțel și inoxidabile.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------------------|
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ² | 0,012 mm |
| Ø tăişului D_c | 5 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 13 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Toleranță Ø nominal | 0 / -0,03 |
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |
| Unghiul elicei | 38 grad |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | HSS E SPM |
| Standard | DIN 844 B |
| Tip | N |

| | |
|---|---------------------------|
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------|---------|
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 74 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 64 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 42 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 26 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 21 m/min | M |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |