

**Freză HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191637 10
GTIN	4045197838933
Clasa articolului	12W

**Descriere****Execuție:**

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

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	22 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Lungimea totală L	72 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	10 mm
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 <sup>2</sup>	recomandat	74 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		