

**Garant****Freză din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203026 16
GTIN	4045197857996
Clasa articolului	11X

**Descriere****Notă:****Înlocuitor pentru Cod 203025.****Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	100 mm
Ø de degajare $D_1$	15 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungimea tăișului $L_c$	32 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală $L$	150 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Număr de dinți $Z$	4
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	S
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		

