

**Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 D: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 3
GTIN	4045197735560
Clasa articolului	GGN

Descriere

Execuție:
Strat special de acoperire TiSi.
Similar Cod 203014.

Descriere tehnică

Ø de degajare D_1	2,8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	13 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D_s	6 mm

Ø tăişului D_c	3 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Lungimea totală L	57 mm
Unghiul elicei	35 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	220 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	M

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat

Accesorii

Freze din carburăHPC Ø f8 DC 3 mm	203014 3
-----------------------------------	----------