

**Freze din carbură, TiAlN, Ø DC: 6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203248 6      |
| GTIN               | 4062406252502 |
| Clasa articolului  | 12X           |

**Descriere****Execuție:**

Miez întărit și geometrie pentru frezarea materialelor călite, fără pas dinamic al spiralei. Toleranță: Dimensiune Ø nominal  $0/-0,02$  mm.

**Aplicație:**

**Pentru frezare periferică cu rol de finisare.**

(Frezare frontală doar la adâncimi de așchiere).

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 203320.**

**Descriere tehnică**

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Lungimea totală L   | 62 mm                 |
| Toleranță Ø nominal   | 0 / -0,02             |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>                              | 18 mm                 |
| Coadă tip   | DIN 6535 HA cu h6     |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 55 HRC | 0,023 mm              |
| Unghiul elicei  | 45 grad               |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>                                     | 6 mm                  |
| Ø cozii D <sub>s</sub>  | 6 mm                  |
| Număr de dinți Z  | 6                     |
| Direcția de așchiere  | Orizontal și înclinat |

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Lățimea teșiturii la 45°                    | 0,06 mm                    |
| Unghi teșitură                              | 90 grad                    |
| Strat de acoperire                          | TiAlN                      |
| Materialul sculei                           | Carbură                    |
| Standard                                    | Normă de fabricație        |
| Tip   | H                          |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,05×D la frezare laterală |
| Răcire interioară                           | nu                         |
| Inel colorat                                | roșu                       |
| Tip produs                                  | Freză                      |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 160 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 95 m/min  | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 85 m/min  | P       |
| Oțel < 50 HRC                 | recomandat                  | 75 m/min  | H       |
| Oțel < 55 HRC                 | recomandat                  | 65 m/min  | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | recomandat                  | 50 m/min  | H       |
| Oțel < 65 HRC                 | indicat în anumite condiții | 30 m/min  | H       |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |
| Aer                           | recomandat                  |           |         |

### Servicii

|              |           |
|--------------|-----------|
| Coadă Tip HB | 129100 HB |
|--------------|-----------|