

**Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203014 5
GTIN	4045197550989
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:****Strat special de acoperire TiSi.****Notă:****ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!****Produsele succesoare recomandate sunt Cod 203013, 203015, 203021, 203027.****Descriere tehnică**

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø de degajare D_1	4,8 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø tăișului D_c	5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	f8

Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	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
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 ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 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