



## Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6mm



### Date comandă

Numărul de comandă	203014 6
GTIN	4045197550996
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 <sup>2</sup>	0,025 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	19 mm
Ø tăişului $D_c$	6 mm
Ø de degajare $D_1$	5,8 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Direcția de aşchiere	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 <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat