

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

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203014 3      |
| GTIN               | 4045197550965 |
| 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**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$   | 2,8 mm                           |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,1 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,012 mm                         |
| Număr de dinți Z  | 4                                |
| Ø tăişului $D_c$  | 3 mm                             |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 13 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,015 mm                         |
| Ø cozii $D_s$   | 6 mm                             |
| Lungimea totală L   | 57 mm                            |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 8 mm                             |
| Direcția de aşchiere  | Horizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu 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<br>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                  |