



## Freze de degroșare din carbură HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 3mm



### Date comandă

Numărul de comandă	203037 3
GTIN	4045197679222
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $1 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Pentru cea mai mare adâncime de prelucrare posibilă, respectați raportul mărimea  $L_c$  (lungime tăiș) /  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  tăiș)!

#### Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

### Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Număr de dinți Z	4
$\varnothing$ tăișului $D_c$	3 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță $\varnothing$ nominal	f8

Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiXSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×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	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

