

**Freze de degroșare din carbură HPC, TiXSi, Ø DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203047 20
GTIN	4045197679505
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $0,7 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Fără pas dinamic al spiralei.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,3 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	74 mm
Ø de degajare $D_1$	19,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea totală L	126 mm
Lungimea tăişului $L_c$	60 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6

Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiXSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,25×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 aşchiere	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)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

