

**Pro UNI Freză din carbură monobloc HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202432 4
GTIN	4062406776985
Clasa articolului	12Y

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare la cele mai mari viteze de avans** și cu funcționare silențioasă. **Geometrie inovativă și strat de acoperire ultraperformant** pentru durabilitate și rezultate de fabricație remarcabile în varii materiale. **Stabilitate proprie mare** și silențiozitate datorită divizării inegale.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	17 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,08 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Număr de dinți Z	3
Unghiul elicei	42 grad
Ø cozii $D_s$	6 mm
Ø de degajare $D_1$	3,8 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului $D_c$	4 mm
Lungimea tăișului $L_c$	11 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	57 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Serie	Pro Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
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	HSC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții		
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	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat		

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții		
GG(G)	recomandat		
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		