

**Pro UNI Freză din carbură monobloc HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202432 5 |
| GTIN | 4062406776992 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Ø de degajare D_1 | 4,8 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Direcția de așchiere | Horizontal, înclinat și vertical |
| Lungimea tăișului L_c | 13 mm |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,1 mm |

| | |
|---|---|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 19 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø tăişului D_c | 5 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Serie | Pro Uni |
| Strat de acoperire | TiSiN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăişului | 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 aşchiere | HSC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | indicat în anumite condiții | | |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 240 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | | |

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