

**Pro UNI Freză din carbură monobloc HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202432 1
GTIN	4062406776954
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 frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,009 mm
Lungimea tăișului L_c	2,5 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	5 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø de degajare D_1	0,9 mm
Unghiul elicei	42 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	6 mm
Unghi teșitură	45 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø tăișului D_c	1 mm

Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,009 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,06 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,005 mm
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 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		