

**Pro UNI Freză din carbură monobloc HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202432 10
GTIN	4062406777227
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**

Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	22 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	30 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	42 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
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 <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		