



Pro UNI Freză din carbură monobloc HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm



Date comandă

Numărul de comandă	202432 20
GTIN	4062406777258
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

Ø tăişului D _c	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Unghi teșitură	45 grad
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Unghiul elicei	42 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Lungimea tăişului L _c	41 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø de degajare D ₁	19,5 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,1 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 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		