

**Freze cilindro-frontale din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG2005 6      |
| GTIN               | 4067263117780 |
| Clasa articolului  | GGN           |

**Descriere****Execuție:**

**Freze din carbură monobloc la un preț extrem de atractiv** pentru prelucrarea oțelurilor și a oțelurilor rezistente la coroziune. Nu sunt posibile dimensiuni și modele speciale.

Dimensiuni similare DIN 6527.

**Similar cu codul 202770.**

**Descriere tehnică**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Conținut   | 5                 |
| Lungimea totală L  | 57 mm             |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>  | 6 mm              |
| Lăţimea teşiturii la 45°   | 0,1 mm            |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 6 mm              |
| Număr de dinţi Z   | 4                 |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,025 mm          |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>   | 14 mm             |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm           |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranţă Ø nominal  | e8                |
| Unghiul elicei   | 42 grad           |
| Unghi teşitură   | 45 grad           |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,045 mm          |

|   |   |
|---|---|
| Direcția de așchiere  | Orizontal și înclinat                   |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                                 |
| Strat de acoperire  | TiAlN                                   |
| Materialul sculei   | Carbură                                 |
| Standard  | Normă de fabricație                     |
| Tip   | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                                       | inegal                                  |
| Împărțirea tăișului   | inegal                                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                           | 0,3xD la tivire                         |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                           | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1xD |
| Răcire interioară   | nu                                      |
| Strategie de așchiere   | HPC                                     |
| Tip produs  | Freză                                   |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții | 230 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 220 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 200 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 160 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 150 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 120 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 70 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 30 m/min  | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 220 m/min | K       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate maximă | recomandat                  |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | recomandat                  |
| Aer              | recomandat                  |

---

## Accesorii

|   |          |
|---|----------|
| Freze cilindro-frontale din carburăHPC Ø e8 DC 6 mm | 202770 6 |
|---|----------|