

**Freze din carbură HPC, TiSi, Ø f8 D: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 18
GTIN	4045197908476
Clasa articolului	GGN

**Descriere**

**Execuție:**  
**Strat special de acoperire TiSi.**  
**Similar Cod 203014.**

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	92 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare $D_1$	17,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	42 mm
Ø cozii $D_s$	18 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului $L_c$	36 mm
Unghiul elicei	35 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiSi
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	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
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	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

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

---

## Accesorii

Freze din carburăHPC Ø f8 DC 18 mm

203014 18