

Garant**Cap de frezare TPC cu sfărâmătoare de așchii 3×D, HB730, Ø D f8: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210344 10
GTIN	4045197722331
Clasa articolului	21M

Descriere**Execuție:**

Cap de frezare conceput **special pentru utilizarea TPC.**

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valorile maxime.

Parametrii de aşchiere pentru frezarea convențională se găsesc în manualul de aşchiere Cod 110020.

$a_{e\ max} = 0,08 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Ø de tăiere D	10 mm
Lungimea tăişului L_2	30 mm
Lungime cap l	35,5 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oţel < 900 N/mm ²	0,045 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,2 mm
Referinţă de prindere	10 mm
Unghi teşitură	45 grad
Număr de dinţi Z	5
Serie	TopCut
Categorie	HB730

Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Unghiul elicei	45 grad
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	0,08×D mm
Strategie de așchiere	TPC
Răcire interioară	nu
Suport recomandat	GARANT TopCut
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	50 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	S
GG(G)	recomandat	160 m/min	K
Ulei	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer

recomandat