

Garant**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203019 5
GTIN	4045197779007
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru procesarea oțelurilor inoxidabile.

Miez întărit.

Notă:

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

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

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Înlocuiește Cod 203103

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Toleranță Ø nominal	f8
Ø de degajare D_1	4,8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăişului L_c	17 mm

Număr de dinți Z	5
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	62 mm
Grosime la centru h _{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,03 mm
Grosime la centru h _{max} pentru frezare TPC în INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
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	0,08×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat