

**Garant**
**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203019 10
GTIN	4045197609755
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**

Număr de dinți Z	5
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	35 mm
Ø de degajare $D_1$	9,8 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm

Lungimea totală L	80 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	30 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,08×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

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

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat