

**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203085 8
GTIN	4062406569327
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Sfărâmătoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.

Notă:

$a_{e\max} = 0,18 \times D$ pentru prelucrare TPC.

$h_{\max}$: Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	24 mm
Unghiul elicei	40 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø tăișului D_c	8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea totală L	70 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø de degajare D_1	7,8 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	e8
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în oțel < 900 N/mm ²	0,062 mm
Număr sfărâmatoare de așchii	1
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,18×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	360 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	330 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	150 m/min	M
Uni	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		