

**Garant**
**Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203041 12
GTIN	4045197510594
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $1,5 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

**Avantaj:**

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!**

**Înlocuiește Cod 203035.**

**Descriere tehnică**

Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	36 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,24 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
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
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat