

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

Numărul de comandă	203089 10
GTIN	4045197640949
Clasa articolului	11X

**Descriere**

Execuție:

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală. Miez întărit. Rezistența la rupere la încovoiere optimizată datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Notă:

$ae_{max} = 0,07 \times D$  pentru prelucrare TPC.  $h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiile de finisare vă recomandăm articolele cu nr. 204012, 204014 și 204015. ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 203092.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	5
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø de degajare $D_1$	9,8 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,2 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	35 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,051 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	80 mm
Lungimea tăişului $L_c$	30 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat

Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmatoare de așchii	1
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	0,07xD
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 <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
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	60 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		