

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

Numărul de comandă	203103 5
GTIN	4045197814555
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Freză ultraperformantă cu tăiș divizat inegal și pas inegal al spiralei. Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. Sfărâmătoare de așchii deplasate.

Notă:

$ae_{max} = 0,07 \times D$ pentru prelucrare TPC. ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 203117. h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru costurile suplimentare pentru testarea ceasului comparator, consultați Cod 204012, 204014 și 204015.

Descriere tehnică

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø cozii D_s	6 mm
Număr de dinți Z	7
Ø de degajare D_1	4,8 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Ø tăișului D_c	5 mm
Lungimea totală L	62 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungimea tăișului L_c	17 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghiul elicei	40 grad
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,023 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmătoare de așchii	1
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	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