

**Garant****Freze din carbură TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203102 20
GTIN	4045197814524
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. Sfârâmătoare de așchii deplasate.

## Notă:

ae max= 0,1×D pentru prelucrare TPC. ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 203116. hmax: Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru costurile suplimentare pentru testarea ceasului comparator, consultați Cod 204012, 204014 și 204015.

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	41 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	52 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,8 mm
Lungimea totală L	104 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Număr de dinți Z	7
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	40 grad
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,105 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmatoare de așchii	0
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	0,1×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 <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