

Garant**Freze din carbură TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203102 12
GTIN	4045197814500
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 succesor 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

Număr de dinți Z	7
Lungimea tăișului L _c	26 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Ø de degajare D ₁	11,8 mm
Lungimea totală L	83 mm
Ø tăișului D _c	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D _s	12 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB

Lungime activă L_1 incl. degajare	36 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	0,065 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmătoare 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 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