

Garant**Freze din carbură TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203102 10
GTIN	4045197814494
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

Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinți Z	7
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea tăișului L _c	22 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø de degajare D ₁	9,8 mm
Lungimea totală L	72 mm
Toleranță Ø nominal	f8

Ø tăişului D_c	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	40 grad
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,055 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmatoare de aşchii	0
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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