

Garant

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Date comandă

Numărul de comandă	203090 8
GTIN	4045197814357
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Special pentru utilizarea TPC a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit. Sfărâmătoare de așchii îmbunătățite. **Rezistența la rupere la încovoiere optimizată** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Notă:

$a_{e\max} = 0,05 \times D$ pentru prelucrare TPC.

h_{\max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

Toleranță Ø nominal: f8

Număr de dinți Z: 5

Unghiul elicei: 40 grad

Direcția de așchiere: Orizontal și înclinat

Coadă tip: DIN 6535 HB cu h6

Calitatea echilibrării cu coadă: G 2,5 cu HB

Număr de dinți Z: 5

Lungimea tăișului L_c : 32 mm

Lungimea totală L: 74 mm

Ø cozii D_s : 8 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,16 mm

Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC: 0,038 mm

Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungimea tăișului L_c	32 mm

Ø cozii D_s	8 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,038 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	74 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Număr de dinți Z	5
Ø tăişului D_c	8 mm
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
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	0,05×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	verde
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

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	60 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	recomandat	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat în anumite condiții	150 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		