

Garant

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203090 12 |
| GTIN | 4045197814371 |
| 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 : 48 mm

Lungimea totală L: 100 mm

Ø cozii D_s : 12 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,24 mm

Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC: 0,054 mm

Descriere tehnică

| | |
|--------------------------|---------|
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,24 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |

| | |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HB |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC | 0,054 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal și înclinat |
| Ø tăişului D_c | 12 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 48 mm |
| Toleranță Ø nominal | f8 |
| 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 așchiere | 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 | | |

Servicii

Secțiunea șlefuită a cozii cu funcție de siguranță pentru mandrină cu strângere rapidă – fretare Ø cozii sculei 12 mm

SZ2025 12