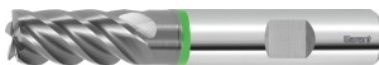


**Garant****Freze din carbură TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203088 4
GTIN	4045197814241
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Miez întărit.

**Rezistența la rupere la încovoiere optimizată** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

**Notă:**

$a_{e\max} = 0,1 \times D$  pentru prelucrare TPC.

$h_{\max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiile de finisare vă recomandăm articolele cu nr. 204012, 204014 și 204015.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	11 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Lățimea teșiturii la 45°	0,08 mm
Număr de dinți Z	5
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø tăişului $D_c$	4 mm
Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,02 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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 tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×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 <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
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	60 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat în anumite condiții	150 m/min	M

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat