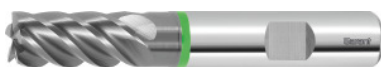


Garant**Freze din carbură TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203088 12
GTIN	4045197814296
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 de degajare D_1	11,8 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Număr de dinți Z	5

Lungimea totală L	83 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L ₁ incl. degajare	36 mm
Grosime la centru h _{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,065 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 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 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		