

Garant**Freze din carbură TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203088 20
GTIN	4045197814319
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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	5
Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø tăişului D_c	20 mm
Ø de degajare D_1	19,8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Lungimea tăişului L_c	41 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,105 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
\varnothing cozii D_s	20 mm
Lungimea totală L	104 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	$0,1 \times D$
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		