

## Garant

### Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de aşchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	203091 16
GTIN	4045197814432
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

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

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

##### Notă:

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

$a_{e_{max}} = 0,03 \times D$  pentru prelucrare TPC.

Toleranță Ø nominal: f8

Număr de dinți Z: 5

Unghiul elicei: 40 grad

Direcția de aşchiere: 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 tăişului  $L_c$ : 80 mm

Lungimea totală L: 136 mm

Ø cozii  $D_s$ : 16 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,32 mm

Grosime la centru  $h_{max}$  pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC: 0,057 mm

#### Descriere tehnică

Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,057 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Număr de dinți Z	5
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	136 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	80 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,03×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	310 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	270 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	50 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat în anumite condiții	120 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 16 mm

SZ2025 16