

Garant

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	203091 10
GTIN	4045197814418
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:

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 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 : 50 mm

Lungimea totală L: 96 mm

Ø cozii D_s : 10 mm

Lățimea teșturii la 45°: 0,2 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC: 0,037 mm

Descriere tehnică

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,037 mm
Toleranță Ø nominal	f8

Ø tăişului D_c	10 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	96 mm
Lungimea tăişului L_c	50 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,2 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Număr de dinţi Z	5
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teşitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a_e la operația de frezare	0,03×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	310 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	270 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P

Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	50 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	recomandat	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat în anumite condiții	120 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		