

Garant

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de aşchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Date comandă

Numărul de comandă	203091 8
GTIN	4045197814401
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 : 40 mm

Lungimea totală L: 81 mm

Ø cozii D_s : 8 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,16 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC: 0,03 mm

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	5
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,03 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø cozii D _s	8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului D _c	8 mm
Lungimea tăișului L _c	40 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	81 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
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	0,03×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	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		