



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



Date comandă

Numărul de comandă	203109 10
GTIN	4062406734954
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Freză ultraperformantă cu **tăiș divizat inegal** și **pas inegal al spiralei**. Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină. **Sfărâmătoare decalată de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.**

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru costurile suplimentare pentru testarea ceasului comparator, consultați Cod 204012, 204014 și 204015.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Număr de dinți Z	5
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea totală L	80 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii D_s	10 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm

Lungimea tăișului L_c	30 mm
\varnothing tăișului D_c	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
\varnothing de degajare D_1	9,8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	35 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Număr sfărâmatoare de așchii	1
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,07 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
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
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Aer

recomandat