

Garant**Freză de degroșare din carbură monobloc ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202970 10
GTIN	4067263743095
Clasa articolului	11Z

Descriere**Execuție:**

Pentru prelucrarea **oțelurilor** în zona de tranziție a **grupelor de materiale ISO P și H**. Special dezvoltat pentru materiale din oțel cu **o rezistență la tracțiune de 1000-1500 N/mm²** și pentru **materiale din oțel călit până la HRC 55**. Substrat cu microgranulație și strat acoperire coordonate pentru **o durată maximă de viață și siguranță a procesului**. **Tăiere moale** datorită spiralizării la 45°.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea tăișului L _c	22 mm
Lungimea totală L	72 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Ø de degajare D ₁	9,2 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 55 HRC	0,03 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 mm
Ø tăișului D _c	10 mm

Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 mm
Număr de dinți Z	4
Avansul f_z frezei canale din oțel < 55 HRC	0,025 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Adâncime de tăiere canal complet $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,15 \times D$ la frezarea frontală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză unghiulară

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	70 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	30 m/min	H
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

