

**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203092 6
GTIN	4067263116936
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Miez întărit.

**Rezistență optimizată la rupere prin încovoiere** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

**Sfărâmătoare de așchii decalat pentru ruperea controlată a așchiilor.**

**Notă:**

$h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiile de finisare, recomandăm Nr. art. 204012, 204014 și 204015.

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

**Produsul succesori pentru Cod 203089.**

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ , incl. degajare	25 mm
Unghi teșitură	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului $D_c$	6 mm
Lungimea tăișului $L_c$	18 mm
Număr de dinți Z	5
Număr sfărâmătoare de așchii	1

## Fișă de date

Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,032 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø cozii $D_s$	6 mm
Unghiul elicei	40 grad
Toleranță Ø nominal	f8
Ø de degajare $D_1$	5,8 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 mm
Lungimea totală L	62 mm
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×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 <sup>2</sup>	recomandat	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	60 m/min	H

## Fișă de date

TOOLOX 44	recomandat	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		