

Garant**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203092 8
GTIN	4067263116943
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.

Sfărâmatoare 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

Ø tăişului D_c	8 mm
Unghiul elicei	40 grad
Număr sfărâmatoare de așchii	1
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,042 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Toleranță Ø nominal	f8

Fișă de date

Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Lungimea totală L	68 mm
Lungimea tăișului L_c	24 mm
Număr de dinți Z	5
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D_1	7,8 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii D_s	8 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 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
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	150 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		