

Freză cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**Date comandă**

Numărul de comandă	203106 4
GTIN	4069515013277
Clasa articolului	11X

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. Sfărâmatoare decalată de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.

Notă:

$ae_{max} = 0,07 \times D$ pentru prelucrare TPC. h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiile de finisare vă recomandăm articolele cu nr. 204012, 204014 și 204015. ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 203117.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	16 mm
Număr de dinți Z	7
Unghi teșitură	45 grad
Toleranță Ø nominal	f8
Ø tăișului D_c	4 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	23 mm
Ø de degajare D_1	3,9 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,08 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Fișă de date

Ø cozii D _s	6 mm
Număr sfărâmatoare de aşchii	1
Direcția de aşchiere	orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	62 mm
Unghiul elicei	40 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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		

