

**Garant****Freză din carbură HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203023 10
GTIN	4045197857590
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**Coadă **similară normelor DIN 6535 HB.****Notă:****Înlocuitor pentru Cod 203018.****Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Lungimea tăişului $L_c$	38 mm
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,04xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	195 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	145 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	95 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	S
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		

