

## Garant

### Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	203079 20
GTIN	4045197953865
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

**Special pentru utilizarea TPC** a frezelor de înaltă performanță concepute pentru prelucrarea materialelor până la 60 HRC. Miez întărit. Cu rază la colț similară frezelor toroidale.

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

##### Notă:

$h_{max}$ : valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  pentru prelucrare TPC.

#### Descriere tehnică

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	70 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii $D_s$	20 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø de degajare $D_1$	19,8 mm
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	126 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lungimea tăişului $L_c$	60 mm

Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în oțel < 60 HRC	0,062 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,3 mm
Strat de acoperire	TiAlN
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	0,05×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	140 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	125 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	110 m/min	H
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		