

**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203094 10
GTIN	4045197954015
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 decalate de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor.**

**Notă:**

$a_{e\max} = 0,03 \times D$  pentru prelucrare TPC.

$h_{\max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiile de finisare vă recomandăm articolele cu nr. 204016, 204018 și 204019.

**Produsul succesori pentru Cod 203091.**

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	f8
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,037 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Lungimea totală L	96 mm
Număr de dinți Z	5
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	50 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmătoare de așchii	3
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,03×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	350 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	310 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	270 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	50 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	30 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	120 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		