

**Garant**
**Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu sfărâmător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203094 12
GTIN	4045197954022
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**

Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în Toolox 44 HRC	0,044 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Lungimea totală L	112 mm
Lungimea tăişului $L_c$	60 mm
Număr de dinți Z	5
Ø cozii $D_s$	12 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmatoare 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 $a_e$ la operația de frezare	$0,03 \times D$
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 <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		