

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

Numărul de comandă	203106 20
GTIN	4045197954084
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:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesor recomandat este Cod 203117. h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru costurile suplimentare pentru testarea ceasului comparator, consultați Cod 204012, 204014 și 204015. $a_e \text{ max} = 0,07 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	126 mm
Număr de dinți Z	7
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,097 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm

Unghiul elicei	40 grad
Ø tăişului D_c	20 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø de degajare D_1	19,8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	70 mm
Lungimea tăişului L_c	60 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr sfărâmătoare de așchii	2
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	$0,07 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	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