

Garant

Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



Date comandă

Numărul de comandă	203107 6
GTIN	4045197954107
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Freză ultraperformantă cu **tăișuri divizate inegal** și **pas inegal al spiralei**. Rezistență optimizată la rupere la încovoiere datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

Sfărâmătoare de așchii pentru ruperea controlată a așchiilor. Tăișuri lungi disponibile de la diametre mici ale sculelor.

Notă:

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

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

Toleranță Ø nominal: f8

Număr de dinți Z: 7

Unghiul elicei: 40 grad

Direcția de așchiere: Orizontal și înclinat

Coadă tip: DIN 6535 HB cu h6

Calitatea echilibrării cu coadă: G 2,5 cu HB

Număr de dinți Z: 7

Lungimea tăișului L_c : 24 mm

Lungimea totală L: 66 mm

Ø cozii D_s : 6 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,12 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm²: 0,029 mm

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	7
Toleranță Ø nominal	f8

Lungimea totală L	66 mm
Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,029 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea tăişului L_c	24 mm
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×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	320 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P

Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		