

## Garant

### Freze cilindro-frontale din carbură monobloc cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	203107 8
GTIN	4045197954114
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.**

##### 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  $L_c$ : 32 mm

Lungimea totală L: 74 mm

Ø cozii  $D_s$ : 8 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,16 mm

Grosime la centru  $h_{max}$  pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,038 mm

#### Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Lungimea tăișului $L_c$	32 mm

Toleranță Ø nominal	f8
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø cozii $D_s$	8 mm
Număr de dinți Z	7
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea totală L	74 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 aşchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	320 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P

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