

**Garant**

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


**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203108 12     |
| GTIN               | 4045197954183 |
| 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.

$a_{e\ max} = 0,03 \times D$  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  $L_c$ : 60 mm

Lungimea totală L: 112 mm

Ø cozii  $D_s$ : 12 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,24 mm

Grosime la centru  $h_{max}$  pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,044 mm

**Descriere tehnică**

|                  |         |
|------------------|---------|
| Unghiul elicei   | 40 grad |
| Număr de dinți Z | 7       |
| Ø tăișului $D_c$ | 12 mm   |

|                                                                                 |                       |
|---------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,044 mm              |
| Lungimea totală L                                                               | 112 mm                |
| Toleranță Ø nominal                                                             | f8                    |
| Direcția de așchiere                                                            | Orizontal și înclinat |
| Ø cozii $D_s$                                                                   | 12 mm                 |
| Coadă tip                                                                       | DIN 6535 HB cu h6     |
| Calitatea echilibrării cu coadă                                                 | G 2,5 cu HB           |
| Lungimea tăişului $L_c$                                                         | 60 mm                 |
| Lăţimea teşiturii la 45°                                                        | 0,24 mm               |
| Unghi teşitură                                                                  | 45 grad               |
| Strat de acoperire                                                              | TiAlN                 |
| Materialul sculei                                                               | Carbura               |
| Standard                                                                        | Normă de lucru        |
| Tip                                                                             | N                     |
| Caracteristica unghiului elicei                                                 | inegal                |
| Împărţirea tăişului                                                             | inegal                |
| Lăţime de atac $a_e$ la operaţia de frezare                                     | 0,03×D                |
| Răcire interioară                                                               | nu                    |
| Strategie de așchiere                                                           | TPC                   |
| Inel colorat                                                                    | albastru              |
| Tip produs                                                                      | Freză                 |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oţel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 270 m/min | P       |
| Oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 240 m/min | P       |
| Oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 210 m/min | P       |
| Oţel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 160 m/min | P       |

|                              |                             |           |   |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 200 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 140 m/min | M |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă             | indicat în anumite condiții |           |   |
| Aer                          | recomandat                  |           |   |