

## Garant

**Freză cilindro-frontală din carbură monobloc cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	203108 20
GTIN	4045197954206
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  $L_c$ : 100 mm

Lungimea totală L: 160 mm

Ø cozii  $D_s$ : 20 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,4 mm

Grosime la centru  $h_{max}$  pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm

### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	7
Lungimea tăișului $L_c$	100 mm
Lungimea totală L	160 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghiul elicei	40 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Grosime la centru h <sub>max</sub> pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,03×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	270 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 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		