

**Garant****Freză din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203024 10
GTIN	4045197955203
Clasa articolului	11X

**Descriere****Notă:****Înlocuitor pentru Cod 203022.****Descriere tehnică**

Lungimea totală L	100 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	50 mm
Unghiul elicei	38 grad
Ø tăișului D <sub>c</sub>	10 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație

Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	55 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	S
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		