

Garant**Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206263 8
GTIN	4062406279882
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Geometrie specială de așchiere frontală pentru frezare transversală cu avansuri foarte mari.
Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Aplicație:

Pentru frezare prin copiere și transversală la prelucrarea completă **în condiții HPC / HSC**.
Strategiile speciale de frezare **fac posibile obținerea unor rate de îndepărtare a materialului ridicate**.

Notă:

Sculele pot fi reascuțite.

Cu degajare conică ascendentă care garantează stabilitatea în cazul lungimii active mari.

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	8 mm
Avans f_z în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Lungimea totală L	100 mm
Număr de dinți Z	5
Dimensiunea $a_{p\ max}$ rânduri	0,5 mm
Lungimea tăişului L_c	4,8 mm
Rază de programare	1,5 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	40 mm

Unghi de reglare κ	15 grad
\varnothing minim al degajării cozii D_5	7 mm
\varnothing maxim al degajării cozii D_6	7,9 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță \varnothing nominal	h9
Unghiul elicei	15 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală din carbură

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	135 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB