

Garant**Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206263 4 |
| GTIN | 4062406279868 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Geometrie specială de aşchiere 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

| | |
|---|-----------|
| Unghi de reglare κ | 10,5 grad |
| Lungimea tăișului L_c | 2,5 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Dimensiunea $a_{p\ max}$ rânduri | 0,25 mm |
| Ø tăișului D_c | 4 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 24 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Avans f_z în oțel < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Lungimea totală L | 85 mm |

| | |
|--|---|
| Rază de programare | 0,5 mm |
| Ø maxim al degajării cozii D ₆ | 3,95 mm |
| Ø minim al degajării cozii D ₅ | 3,6 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø 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×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 |