

**Garant****Freză toroidală din carbură HPC, ZOx, Ø f8 DC / R1: 8/0,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206265 8/0,5  |
| GTIN               | 4045197539182 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

Cu miez întărit, **sfărâmător de așchii special** și **canale mari polishate pentru așchii**. O nouă generație de freze ultraperformante cu caracteristici HPC.

**Aplicație:**

Special pentru **prelucrarea la viteze mari** în **producția de matrițe și scule** pentru **frezarea prin copiere**.

**Descriere tehnică**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Raza la colț $R_1$   | 0,5 mm            |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,055 mm          |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                  | 62 mm             |
| Ø de degajare $D_1$  | 7,4 mm            |
| Ø tăișului $D_c$   | 8 mm              |
| Număr de dinți $Z$   | 3                 |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte     | 0,055 mm          |
| Ø cozii $D_s$  | 8 mm              |
| Lungimea tăișului $L_c$  | 13 mm             |
| Lungimea totală $L$  | 100 mm            |
| Calitatea echilibrării cu coadă                                      | G 2,5 cu HA       |
| Coadă tip  | DIN 6535 HA cu h6 |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Unghiul elicei                              | 45 grad                         |
| Strat de acoperire                          | ZOX                             |
| Materialul sculei                           | Carbură                         |
| Standard                                    | Normă de fabricație             |
| Tip   | W                               |
| Toleranță Ø nominal                         | f8                              |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal                          |
| Împărțirea tăișului                         | inegal                          |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,03×D la frezare prin copiere  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,3×D la frezare laterală       |
| Răcire interioară                           | nu                              |
| Strategie de așchiere                       | HPC                             |
| Toleranța arborelui                         | h6                              |
| Inel colorat                                | galben                          |
| Tip produs                                  | Freză toroidală                 |

## Date utilizator

|                             | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu                         | indicat în anumite condiții | 250 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat                  | 240 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat                  | 120 m/min | N       |
| Cu                          | recomandat                  | 100 m/min | N       |
| CuZn                        | recomandat                  | 120 m/min | N       |
| Umiditate maximă            | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă            | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                       | indicat în anumite condiții |           |         |
| Aer                         | indicat în anumite condiții |           |         |

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB