

Garant
Freză toroidală din carbură HPC, ZOx, Ø f8 DC / R1: 10/1,0mm

Date comandă

Numărul de comandă	206265 10/1,0
GTIN	4045197539212
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

Ø tăişului D_c	10 mm
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L_1 incl. degajare	58 mm
Raza la colț R_1	1 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Ø de degajare D_1	9,2 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea tăişului L_c	16 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