

Garant**Freză toroidală din carbură, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206280 2/0,2 |
| GTIN | 4045197123862 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Cu **unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.**

Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Aplicație:

În special pentru **prelucrarea la viteze mari de așchiere** la **execuția de scule, matrițe și profiluri prin copiere.** Rezultate excepționale la **frezarea uscată.**

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ O NOUĂ GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este la Cod 206333.

Descriere tehnică

| | |
|--|----------|
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm ² | 0,007 mm |
| Ø de degajare D_1 | 1,8 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ² | 0,006 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 12 mm |
| Raza la colț R_1 | 0,2 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø tăişului D_c | 2 mm |
| Ø cozii D_s | 3 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 2,5 mm |
| Lungimea totală L | 50 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | H |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,05×D la frezare prin copiere |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,2×D la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză toroidală |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 155 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 65 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 100 m/min | K |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

