

Garant**Freză toroidală din carbură, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206300 4/0,4
GTIN	4045197124241
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 206335.****Descriere tehnică**

Raza la colț R_1	0,4 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ²	0,013 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	36 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm ²	0,014 mm
Ø tăişului D_c	4 mm
Ø de degajare D_1	3,7 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Lungimea tăişului L_c	5 mm
Lungimea totală L	75 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	0,2×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
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	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

