

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 8/1,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206300 8/1,5
GTIN	4045197124340
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**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	54 mm
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare $D_1$	7,4 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Raza la colț $R_1$	1,5 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	9 mm
Lungimea totală L	100 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 <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB