

Garant**Freză toroidală din carbură HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206351 10/1,5
GTIN	4045197542304
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Dimensiuni conform DIN 6527 și spirală la 38°.

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

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!!

Produsul succesori recomandat este Cod 206345

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,043 mm
Raza la colț R_1	1,5 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm ²	0,053 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea tăişului L_c	22 mm
Lungimea totală L	72 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	38 grad

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
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	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	S
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB