

Garant**Freză toroidală din carbură HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206351 12/1,0
GTIN	4045197542335
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

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Ø de degajare D_1	11,5 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Raza la colț R_1	1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Lungimea totală L	83 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