



## Freză toroidală din carbură HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 8/1,0mm



### Date comandă

Numărul de comandă	206353 8/1,0
GTIN	4045197540270
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Dimensiuni constructive conform normelor de fabricație și spirală la 35°.

#### Strat special de acoperire TiSi.

Cu echilibrare îmbunătățită G2,5.

#### Notă:

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 206348**

### Descriere tehnică

Raza la colț $R_1$	1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,043 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Ø de degajare $D_1$	7,7 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	25 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	21 mm
Lungimea totală L	63 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Unghiul elicei	35 grad
Strat de acoperire	TiSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
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 <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții