

Garant**Freză toroidală din carbură HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 20/4,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206351 20/4,0 |
| GTIN | 4045197542427 |
| 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**

| | |
|---|-------------------|
| Ø de degajare D_1 | 19 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 55 mm |
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm ² | 0,096 mm |
| Ø tăişului D_c | 20 mm |
| Raza la colț R_1 | 4 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 38 mm |
| Lungimea totală L | 104 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 | Horizontal, 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 |