

**Freză toroidală din carbură HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 12/2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206353 12/2,0
GTIN	4045197540331
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

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D _c	12 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,056 mm
Ø de degajare D ₁	11,6 mm
Raza la colț R ₁	2 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	36 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea tăişului L _c	26 mm
Lungimea totală L	83 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 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
Uni	indicat în anumite condiții		

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