

Garant**Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206266 2
GTIN	4045197858016
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Geometrie specială de aşchiere frontală pentru frezare transversală cu avansuri foarte mari.
Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Aplicație:

Pentru frezare prin copiere și transversală la prelucrarea completă **în condiții HPC / HSC**.
Strategiile speciale de frezare **fac posibile obținerea unor rate de îndepărtare a materialului ridicate**.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 206272.
Sculele pot fi reascuțite.

Descriere tehnică

Avans f_z în oțel < 900 N/mm ²	0,026 mm
Număr de dinți Z	2
Dimensiunea $a_{p,max}$ rânduri	0,15 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	13 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	54 mm
Rază de programare	0,3 mm
Ø de degajare D_1	1,7 mm
Ø tăișului D_c	2 mm

Lungimea tăișului L_c	1,5 mm
Unghi de reglare κ	11 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță \varnothing nominal	h9
Unghiul elicei	15 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală din carbură

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	145 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer **servicii** indicat în anumite condiții

Coadă Tip HB 129100 HB