

**Garant****Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206266 3
GTIN	4045197860613
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**

Rază de programare	0,3 mm
Dimensiunea $a_{p,max}$ rânduri	0,2 mm
Număr de dinți Z	2
Ø de degajare $D_1$	2,7 mm
Ø tăişului $D_c$	3 mm
Lungimea totală L	54 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,056 mm
Lungimea tăişului $L_c$	1,5 mm

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	15 mm
Unghi de reglare κ	9 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h9
Unghiul elicei	15 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	145 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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