

**Garant****Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206266 8
GTIN	4045197860651
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	1,5 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,158 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	24 mm
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Număr de dinți Z	4
Dimensiunea $a_{p\ max}$ rânduri	0,5 mm
Lungimea totală L	70 mm
Lungimea tăişului $L_c$	4,8 mm

Ø de degajare $D_1$	7 mm
Unghi de reglare $\kappa$	15 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 $a_e$ 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 <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