

Garant**Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206266 12
GTIN	4045197860675
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

Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	93 mm
Avans f_z în oțel < 900 N/mm ²	0,266 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	12 mm
Dimensiunea $a_{p,max}$ rânduri	0,8 mm
Rază de programare	2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Lungimea tăişului L_c	6,8 mm

Ø de degajare D_1	11 mm
Unghi de reglare κ	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 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