

**Garant**
**Freze frontal-toroidale din carbură HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206267 5
GTIN	4045197860712
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Geometrie specială de așchiere 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 206274.**  
**Sculele pot fi reascuțite.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	100 mm
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,079 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Lungimea tăişului $L_c$	3,5 mm
Rază de programare	0,5 mm
Ø de degajare $D_1$	4,6 mm
Dimensiunea $a_{p\ max}$ rânduri	0,35 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	28 mm

Unghi de reglare $\kappa$	9,5 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
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 <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB