

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, neacoperită, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206040 4/1,0
GTIN	4062406087432
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare, rază de tăiere frontală. Stabilitate ridicată** datorită miezului întărit.

Toleranță:  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,02 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø cozii $D_s$	4 mm
Ø de degajare $D_1$	3,7 mm
Ø tăişului $D_c$	4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,023 mm
Lungimea tăişului $L_c$	5 mm
Lungimea totală L	50 mm
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
Cu	recomandat	80 m/min	N
CuZn	recomandat	100 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

