

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, DLC, Ø h6 DC / R1: 16/1,0mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206250 16/1,0 |
| GTIN               | 4062406127824 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.

Cu **detalonare excentrică prin rectificare și șlefuire** suplimentară în canalele de așchii pentru **o evacuare excelentă a așchiilor** în materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Dimensiuni conform normelor de fabricație.

Toleranțe:

· **Rază de colț**

**R<sub>1</sub> = 0,5 toleranță ±0,02.**

**R<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 toleranță ±0,03.**

**R<sub>1</sub> > 1,5 toleranță ±0,05.**

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 206261.**

**Descriere tehnică**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Număr de dinți Z  | 3                 |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>   | 16 mm             |
| Raza la colț R <sub>1</sub>   | 1 mm              |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>  | 25 mm             |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,1 mm            |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte     | 0,09 mm           |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6 |
| Lungimea totală L   | 150 mm            |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Ø cozii $D_s$                               | 16 mm                           |
| Calitatea echilibrării cu coadă             | G 2,5 cu HA                     |
| Ø de degajare $D_1$                         | 15 mm                           |
| Unghiul elicei                              | 45 grad                         |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare         | 100 mm                          |
| Strat de acoperire                          | DLC                             |
| Materialul sculei                           | Carbura                         |
| Standard                                    | Normă de fabricație             |
| Tip   | W                               |
| Toleranță Ø nominal                         | h6                              |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,3×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          | 280 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat          | 260 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat          | 240 m/min | N       |
| PMMA Acryl                  | recomandat          | 120 m/min | N       |
| PE-HD                       | recomandat          | 100 m/min | N       |
| PA 66                       | recomandat          | 120 m/min | N       |
| PEEK                        | recomandat          | 90 m/min  | N       |
| PF 31                       | recomandat          | 80 m/min  | N       |

|                    |                             |           |   |
|--------------------|-----------------------------|-----------|---|
| PVDF GF20          | recomandat                  | 110 m/min | N |
| POM GF25           | recomandat                  | 100 m/min | N |
| PA 66 GF30         | recomandat                  | 90 m/min  | N |
| PEEK GF30          | recomandat                  | 80 m/min  | N |
| PTFE CF25          | recomandat                  | 90 m/min  | N |
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N |
| Cu                 | recomandat                  | 100 m/min | N |
| CuZn               | recomandat                  | 120 m/min | N |
| Umiditate maximă   | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă   | recomandat                  |           |   |
| Uscat              | indicat în anumite condiții |           |   |
| Aer                | recomandat                  |           |   |

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB