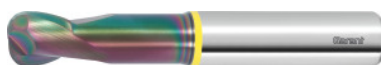


Garant
Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 4/0,3mm

Date comandă

Numărul de comandă	206065 4/0,3
GTIN	4045197766212
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

 Toleranță: $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

 Cu **strat de acoperire DLC sp²** de ultimă generație.

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

Descriere tehnică

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

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

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	330 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	230 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	200 m/min	N
PE-HD	recomandat	160 m/min	N
PA 66	recomandat	200 m/min	N
PEEK	recomandat	150 m/min	N
PF 31	recomandat	130 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	180 m/min	N
POM GF25	recomandat	160 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	150 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	130 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	160 m/min	N

Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	300 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		