

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

Numărul de comandă	206071 4/0,3
GTIN	4045197766373
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp²** de cea mai nouă generație.

Cu **ascuțire cu unghi de așezare dublu detalonat, raze ale muchiilor așchietoare.**

Stabilitate ridicată datorită **miezului întărit.**

Toleranță: $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Descriere tehnică

Ø de degajare D_1	3,7 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,02 mm
Raza la colț R_1	0,3 mm
Lungimea tăișului L_c	5 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,023 mm
Lungimea totală L	75 mm
Ø tăișului D_c	4 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	36 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	30 grad

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
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	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	200 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	160 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	120 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	150 m/min	N
PE-HD	recomandat	100 m/min	N
PA 66	recomandat	120 m/min	N
PEEK	recomandat	100 m/min	N
PF 31	recomandat	90 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	90 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	100 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		