

**Garant****Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 6/0,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206075 6/0,3
GTIN	4045197766526
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de cea mai nouă generație.

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

**Stabilitate ridicată** datorită **miezului întărit.**

Toleranță: **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm.**

**Descriere tehnică**

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	80 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	120 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,3 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	5,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,03 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	6 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	7 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,034 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	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	130 m/min	N
PE-HD	recomandat	80 m/min	N
PA 66	recomandat	100 m/min	N
PEEK	recomandat	80 m/min	N
PF 31	recomandat	70 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	90 m/min	N
POM GF25	recomandat	80 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	70 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	70 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	80 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		
<b>Servicii</b>			
Coadă Tip HB		129100 HB	