

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206071 8/2,0
GTIN	4045197766441
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:  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	54 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,045 mm
Ø de degajare $D_1$	7,4 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Lungimea totală $L$	100 mm
Lungimea tăișului $L_c$	9 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Raza la colț $R_1$	2 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		
<b>Servicii</b>			
Coadă Tip HB		129100 HB	