

Garant**Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 10/0,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206065 10/0,3
GTIN	4045197766298
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**Toleranță: $R_1 = \pm 0,01$ 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**

Număr de dinți Z	2
Raza la colț R_1	0,3 mm
Ø tăişului D_c	10 mm
Lungimea tăişului L_c	11 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Ø de degajare D_1	9,2 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu aşchii scurte	0,056 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,05 mm
Lungimea totală L	72 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		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------