

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

Date comandă

Numărul de comandă	206071 10/3,0
GTIN	4045197766472
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

Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,056 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	60 mm
Raza la colț R_1	3 mm
Lungimea tăişului L_c	11 mm
Ø de degajare D_1	9,2 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,05 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		
Servicii			
Coadă Tip HB		129100 HB	