

Garant
Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 8/0,3mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206075 8/0,3 |
| GTIN | 4045197766540 |
| 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 muchiiilor așchietoare.**

Stabilitate ridicată datorită **miezului întărit.**

Toleranță: **R₁ = ±0,01 mm.**

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø tăişului D _c | 8 mm |
| Lungimea tăişului L _c | 9 mm |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,04 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 90 mm |
| Raza la colț R ₁ | 0,3 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 7,4 mm |
| Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,045 mm |
| Lungimea totală L | 130 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 | | |
| Servicii | | | |
| Coadă Tip HB | | 129100 HB | |