

**Garant**
**Freză toroidală din carbură TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 6/1,0mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206211 6/1,0  |
| GTIN               | 4045197812018 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**

**Așchiere cu detalonare excentrică și lustruire suplimentară** în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Cu sfărâmător de așchii dublu pentru formare exemplară a așchiilor.

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.

**Aplicație:**

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)** - Se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

**Notă:**

$a_{e\max} = 0,12 \times D$  pentru prelucrare TPC.

$h_{\max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

**Descriere tehnică**

|                                     |        |
|-------------------------------------|--------|
| Ø de degajare $D_1$                 | 5,7 mm |
| Lungimea totală L                   | 71 mm  |
| Raza la colț $R_1$                  | 1 mm   |
| Forma cozii                         | HA     |
| Număr de dinți Z                    | 3      |
| Lungimea tăișului $L_c$             | 25 mm  |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare | 30 mm  |
| Ø cozii $D_s$                       | 6 mm   |
| Ø tăișului $D_c$                    | 6 mm   |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte | 0,032 mm                        |
| Calitatea echilibrării cu coadă   | G 2,5 cu HA                     |
| Coadă tip   | DIN 6535 HA cu h6               |
| Unghiul elicei  | 45 grad                         |
| Strat de acoperire  | DLC                             |
| Materialul sculei   | carbură                         |
| Standard  | Normă de fabricație             |
| Tip   | W                               |
| Toleranță $\varnothing$ nominal   | h6                              |
| Caracteristica unghiului elicei   | inegal                          |
| Direcția de așchiere  | orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                                 | 0,12×D                          |
| Răcire interioară   | nu                              |
| Strategie de așchiere   | TPC                             |
| Inel colorat  | galben                          |
| Tip produs  | Freză toroidală                 |

## Date utilizator

|                             | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu                         | recomandat          | 280 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat          | 270 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat          | 180 m/min | N       |
| PMMA Acryl                  | recomandat          | 125 m/min | N       |
| PE-HD                       | recomandat          | 110 m/min | N       |
| PA 66                       | recomandat          | 140 m/min | N       |
| PEEK                        | recomandat          | 90 m/min  | N       |
| PF 31                       | recomandat          | 80 m/min  | N       |

|                    |                                |           |   |
|--------------------|--------------------------------|-----------|---|
| PVDF GF20          | recomandat                     | 125 m/min | N |
| POM GF25           | recomandat                     | 115 m/min | N |
| PA 66 GF30         | recomandat                     | 105 m/min | N |
| PEEK GF30          | recomandat                     | 90 m/min  | N |
| PTFE CF25          | recomandat                     | 110 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții    | 120 m/min | N |
| Cu                 | recomandat                     | 70 m/min  | N |
| CuZn               | recomandat                     | 90 m/min  | N |
| Umiditate maximă   | recomandat                     |           |   |
| Umiditate minimă   | recomandat                     |           |   |
| Uscat              | recomandat în anumite condiții |           |   |
| Aer                | recomandat                     |           |   |

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB