

**Garant**
**Freză toroidală din carbură TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206211 8/1,0
GTIN	4045197812032
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**

Forma cozii	HA
Lungimea tăișului $L_c$	33 mm
Ø de degajare $D_1$	7,4 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	40 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Lungimea totală $L$	80 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Număr de dinți $Z$	3

Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,045 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