

Garant**Freză toroidală din carbură TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 12/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206211 12/1,0
GTIN	4045197812100
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Ascuțire cu detalonare excentrică și lustruire suplimentară în canalele pentru aşchii pentru **evacuarea excelentă a aşchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc aşchii lungi.

Cu sfărâmător de aşchii dublu pentru formare exemplară a aşchiilor.

Cu **strat de acoperire DLC sp²** 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

Raza la colț R_1	1 mm
Ø de degajare D_1	11 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	60 mm
Lungimea totală L	109 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Forma cozii	HA
Ø cozii D_s	12 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăişului L_c	49 mm

Fișă de date

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu aşchii scurte	0,08 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 Ø nominal	h6
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de aşchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,12 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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 aşchii 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

Fișă de date

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		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/206211-12/1,0>