

Garant
Freză toroidală din carbură TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 20/2,0mm

Date comandă

Numărul de comandă	206211 20/2,0
GTIN	4045197812162
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 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	2 mm
Ø cozii D _s	20 mm
Număr de dinți Z	3
Ø de degajare D ₁	19 mm
Forma cozii	HB
Lungime activă L ₁ incl. degajare	100 mm
Lungimea totală L	154 mm
Ø tăişului D _c	20 mm
Lungimea tăişului L _c	82 mm

Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,125 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Coadă tip	DIN 6535 HB 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		