

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

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206192 6/1,0  |
| GTIN               | 4045197591807 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**

**Ascuțire 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.

Toleranțe:

· **Rază de colț**

**$R_1 = 0,5$  toleranță  $\pm 0,02$ .**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$  toleranță  $\pm 0,03$ .**

**$R_1 > 1,5$  toleranță  $\pm 0,05$ .**

Dimensiuni conform normelor de fabricație.

**Descriere tehnică**

|  |         |
|--|---------|
| Ø de degajare $D_1$  | 5,7 mm  |
| Ø tăișului $D_c$   | 6 mm    |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte     | 0,03 mm |
| Număr de dinți Z   | 3       |
| Raza la colț $R_1$   | 1 mm    |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                  | 42 mm   |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,03 mm |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm    |
| Lungimea tăișului $L_c$  | 10 mm   |
| Lungimea totală L  | 80 mm   |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Calitatea echilibrării cu coadă             | G 2,5 cu HA                     |
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HA cu h6               |
| Unghiul elicei                              | 45 grad                         |
| Strat de acoperire                          | neacoperită                     |
| Materialul sculei                           | Carbură                         |
| Standard                                    | Normă de fabricație             |
| Tip   | W                               |
| Toleranță Ø nominal                         | h6                              |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, 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 | 0,3×D la frezare laterală       |
| Răcire interioară                           | nu                              |
| Toleranța arborelui                         | h6                              |
| Inel colorat                                | galben                          |
| Tip produs                                  | Freză toroidală                 |

## Date utilizator

|                             | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu                         | recomandat          | 130 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat          | 100 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| PMMA Acryl                  | recomandat          | 130 m/min | N       |
| PE-HD                       | recomandat          | 90 m/min  | N       |
| PA 66                       | recomandat          | 100 m/min | N       |
| PEEK                        | recomandat          | 90 m/min  | N       |
| PF 31                       | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| Cu                          | recomandat          | 70 m/min  | N       |
| CuZn                        | recomandat          | 90 m/min  | N       |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate maximă | recomandat                  |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | indicat în anumite condiții |
| Aer              | indicat în anumite condiții |
| <b>Servicii</b>  |                             |
| Coadă Tip HB     | 129100 HB                   |