

Garant**Freză toroidală din carbură, neacoperită, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206190 8/1,0
GTIN	4045197591715
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 $\pm 0,05$.

Descriere tehnică

Raza la colț R_1	1 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	25 mm
Număr de dinți Z	3
Ø de degajare D_1	7,4 mm
Ø tăișului D_c	8 mm
Ø cozii D_s	8 mm
Lungimea tăișului L_c	21 mm
Lungimea totală L	63 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	DIN 6527
Tip	W
Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
Cu	recomandat	80 m/min	N
CuZn	recomandat	100 m/min	N

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB