

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, neacoperită, Ø h6 DC / R1: 16/2,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206192 16/2,0
GTIN	4045197591876
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**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	100 mm
Număr de dinți Z	3
Raza la colț $R_1$	2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Ø de degajare $D_1$	15 mm
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lungimea tăișului $L_c$	25 mm
Lungimea totală L	150 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