

Garant**Freză toroidală din carbură, neacoperită, Ø h6 DC / R1: 20/2,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206190 20/2,0 |
| GTIN | 4045197853066 |
| 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

| | |
|------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Ø de degajare D_1 | 19 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 52 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,12 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 41 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø tăișului D_c | 20 mm |
| Raza la colț R_1 | 2 mm |
| Lungimea totală L | 104 mm |

| | |
|----------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,13 mm |
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | carbură |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | W |
| Toleranță \varnothing 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 |