

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, DLC, Ø h6 DC / R1: 12/1,0mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206230 12/1,0 |
| GTIN               | 4045197860323 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.

Cu **detalonare excentrică prin rectificare și șlefuire** suplimentară în canalele de așchii pentru o **evacuarea excelentă a așchiilor** în materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Toleranțe:

· **Rază de colț**

**R<sub>1</sub> = 0,5 toleranță ±0,02.**

**R<sub>1</sub> > 0,5 – 1,5 toleranță ±0,03.**

**R<sub>1</sub> > 1,5 toleranță ±0,05.**

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 206255.**

**Descriere tehnică**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Număr de dinți Z  | 3                 |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø cozii D <sub>s</sub>  | 12 mm             |
| Calitatea echilibrării cu coadă   | G 2,5 cu HA       |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,07 mm           |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>   | 12 mm             |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>  | 26 mm             |
| Lungimea totală L   | 83 mm             |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                              | 36 mm             |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$  | 11 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,08 mm                         |
| Raza la colț $R_1$   | 1 mm                            |
| Unghiul elicei   | 45 grad                         |
| Strat de acoperire   | DLC                             |
| Materialul sculei  | Carbura                         |
| 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                          | 0,05×D la frezare prin copiere  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                          | 0,5×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          | 480 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat          | 440 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat          | 400 m/min | N       |
| PMMA Acryl                  | recomandat          | 200 m/min | N       |
| PE-HD                       | recomandat          | 160 m/min | N       |
| PA 66                       | recomandat          | 200 m/min | N       |
| PEEK                        | recomandat          | 150 m/min | N       |
| PF 31                       | recomandat          | 130 m/min | N       |

|                    |                             |           |   |
|--------------------|-----------------------------|-----------|---|
| PVDF GF20          | recomandat                  | 180 m/min | N |
| POM GF25           | recomandat                  | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30         | recomandat                  | 150 m/min | N |
| PEEK GF30          | recomandat                  | 130 m/min | N |
| PTFE CF25          | recomandat                  | 160 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții | 300 m/min | N |
| Cu                 | recomandat                  | 160 m/min | N |
| CuZn               | recomandat                  | 200 m/min | N |
| Umiditate maximă   | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă   | recomandat                  |           |   |
| Uscat              | indicat în anumite condiții |           |   |
| Aer                | recomandat                  |           |   |

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB