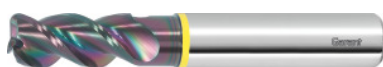


**Garant**
**Freză toroidală din carbură, DLC, Ø h6 DC / R1: 20/3,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206230 20/3,0
GTIN	4045197860392
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 evacuare 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**

Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	52 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	3 mm

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,13 mm
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăișului $L_c$	41 mm
Ø cozii $D_s$	20 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