

**Garant****Freză toroidală din carbură, DLC, Ø h6 DC / R1: 10/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206250 10/1,0
GTIN	4045197860484
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.

Dimensiuni conform normelor de fabricație.

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 206261.**

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	100 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	1 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	9,2 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	16 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	58 mm

Număr de dinți Z	3
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	45 grad
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu	recomandat	280 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	260 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	240 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	120 m/min	N
PE-HD	recomandat	100 m/min	N
PA 66	recomandat	120 m/min	N
PEEK	recomandat	90 m/min	N
PF 31	recomandat	80 m/min	N

PVDF GF20	recomandat	110 m/min	N
POM GF25	recomandat	100 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	90 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	80 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	90 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Cu	recomandat	100 m/min	N
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB