

Garant
Freză toroidală din carbură, DLC, Ø h6 DC / R1: 12/2,0mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206250 12/2,0 |
| GTIN | 4045197860538 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere
Execuție:

Cu **strat de acoperire DLC sp²** 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**

R₁ = 0,5 toleranță ±0,02.

R₁ > 0,5 – 1,5 toleranță ±0,03.

R₁ > 1,5 toleranță ±0,05.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 206261.

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------------|
| Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte | 0,08 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 73 mm |
| Ø tăişului D _c | 12 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,07 mm |
| Lungimea tăişului L _c | 19 mm |
| Ø cozii D _s | 12 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Lungimea totală L | 120 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø de degajare D_1 | 11 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Raza la colț R_1 | 2 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Strat de acoperire | DLC |
| Materialul sculei | Carbura |
| 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 | 0,3×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 | 280 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii 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