

Garant**Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206065 12/2,5
GTIN	4045197958525
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**Toleranță: $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.Cu **strat de acoperire DLC sp^2** de ultimă generație.Cu **unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare, rază de tăiere frontală.****Stabilitate ridicată** datorită **miezului întărit.****Descriere tehnică**

Lungimea tăișului L_c	12 mm
Ø de degajare D_1	11 mm
Lungimea totală L	83 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,079 mm
Raza la colț R_1	2,5 mm
Număr de dinți Z	2
Ø cozii D_s	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Unghiul elicei	30 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Horizontal, 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	330 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	230 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	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
--------------	-----------