

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

Numărul de comandă	206075 12/2,5
GTIN	4045197958563
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp²** de cea mai nouă generație.

Cu **ascuțire cu unghi de așezare dublu detalonat, raze ale muchiilor așchietoare.**

Stabilitate ridicată datorită **miezului întărit.**

Toleranță: **R₁ = ±0,01 mm.**

Descriere tehnică

Lungimea totală L	160 mm
Ø de degajare D ₁	11 mm
Ø tăişului D _c	12 mm
Unghiul elicei	30 grad
Număr de dinți Z	2
Lungime activă L ₁ incl. degajare	115 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu aşchii scurte	0,079 mm
Lungimea tăişului L _c	12 mm
Raza la colț R ₁	2,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,07 mm

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
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	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	130 m/min	N
PE-HD	recomandat	80 m/min	N
PA 66	recomandat	100 m/min	N
PEEK	recomandat	80 m/min	N
PF 31	recomandat	70 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	90 m/min	N
POM GF25	recomandat	80 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	70 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	70 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	80 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	