

Garant
Freză toroidală din carbură, DLC, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm

Date comandă

Numărul de comandă	206065 4/1,0
GTIN	4062406074715
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

 Toleranță: $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

 Cu **strat de acoperire DLC sp²** de ultimă generație.

 Cu **unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare, rază de tăiere frontală.**
Stabilitate ridicată datorită **miezului întărit.**
Descriere tehnică

Unghiul elicei	30 grad
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	50 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,02 mm
Raza la colț R_1	1 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	16 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,023 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Ø de degajare D_1	3,7 mm
Ø tăişului D_c	4 mm
Lungimea tăişului L_c	5 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		