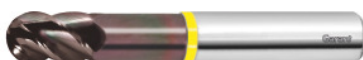


**Garant****Freze din carbură cu cap sferic, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207441 6
GTIN	4045197591067
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.

Pentru **prelucrarea ultraperformantă a materialelor pe bază de aluminiu.**

4 tășuri frontale pânăla centru.

Prin urmare poate fi folosită ca un burghiu cu **4 tășuri** pentru toate adâncimile de tăiere.

Toleranță: contur radial = **±0,005 mm.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D <sub>c</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu	0,06 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	21 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	5,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	54 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	10 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	3 mm
Strat de acoperire	DLC

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la freze pentru copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză cu cap sferic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	600 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	550 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	500 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	220 m/min	N
PE-HD	recomandat	180 m/min	N
PA 66	recomandat	220 m/min	N
PEEK	recomandat	170 m/min	N
PF 31	recomandat	150 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	200 m/min	N
POM GF25	recomandat	180 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	170 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	140 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	180 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	320 m/min	N
Cu	recomandat	180 m/min	N

CuZn	recomandat	220 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		
<b>Servicii</b>			
Coadă Tip HB		129100 HB	