

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

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207443 6      |
| GTIN               | 4045197591159 |
| 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 până la 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**

|   |         |
|---|---------|
| Ø tăişului D <sub>c</sub>   | 6 mm    |
| Număr de dinți Z  | 4       |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu | 0,06 mm |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>  | 5,5 mm  |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                          | 44 mm   |
| Ø cozii D <sub>s</sub>  | 6 mm    |
| Lungimea totală L   | 100 mm  |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>                                      | 16 mm   |
| Unghiul elicei  | 45 grad |
| Rază R  | 2 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                  | 500 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat                  | 450 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat                  | 400 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                  | 120 m/min | N       |
| PTFE CF25                   | recomandat                  | 160 m/min | N       |
| Honeycomb Sandwich          | indicat în anumite condiții | 300 m/min | N       |
| Cu                          | recomandat                  | 160 m/min | N       |
| CuZn                        | recomandat                  | 200 m/min | N       |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate maximă | recomandat                  |
| Umiditate minimă | recomandat                  |
| Uscat            | indicat în anumite condiții |
| Aer              | recomandat                  |
| <b>Servicii</b>  |                             |
| Coadă Tip HB     | 129100 HB                   |