

Garant**Freze din carbură cu cap sferic, DLC, Ø f8 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207441 3
GTIN	4045197591036
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp²** 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

Avans f_z pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu	0,03 mm
Ø de degajare D_1	2,7 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tășului D_c	3 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	16 mm
Ø cozii D_s	3 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tășului L_c	6 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	1,5 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		