

Garant**Freze din carbură, DLC, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201735 5 |
| GTIN | 4045197588401 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

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

Geometrie specială pentru prelucrarea aluminiului și a materialelor plastice.

Aplicație:

Unghi de așchiere cu acțiune dublă, **special pentru prelucrarea aluminiului.**

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 18 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu | 0,025 mm |
| Ø tăişului D _c | 5 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 4,8 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu | 0,015 mm |
| Ø cozii D _s | 5 mm |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Lungimea tăişului L _c | 15 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Unghiul elicei | 20 grad |

| | |
|---|---|
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Strat de acoperire | DLC |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | W |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,25×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | galben |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu | recomandat | 480 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 440 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 | 130 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 | | |