

**Garant****Freze din carbură, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201735 6
GTIN	4045197588418
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Ø de degajare D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,025 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	21 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	6 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,04 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	64 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	16 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		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB