

Garant**Freze din carbură, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201735 10
GTIN	4045197588432
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

Număr de dinți Z	2
Lungime activă L ₁ incl. degajare	32 mm
Ø tăişului D _c	10 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,065 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,04 mm
Ø de degajare D ₁	9,8 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăişului L _c	25 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