

**Garant**

**Freze cu cap sferic, cu diamant policristalin (PKD), cu răcire interioară tăietură dreaptă, PKD, Ø e8 DC: 5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209806 5
GTIN	4062406765422
Clasa articolului	100

**Descriere****Execuție:**

**Freză ultraperformantă cu diamant policristalin** pentru **cele mai înalte exigențe în privința performanței la așchiere. Tăiere dreaptă** pentru utilizare neutră.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	15 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,08 mm
Ø de degajare $D_1$	4,6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu	0,07 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,04 mm
Lungimea totală $L$	60 mm
Lungimea tăișului $L_c$	3 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø tăișului $D_c$	5 mm
Rază $R$	2,5 mm
Strat de acoperire	PKD

Materialul sculei	PKD
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $0,2 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,05 \times D$ la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	da
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză cu cap sferic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	2400 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	2000 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	1500 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	1000 m/min	N
PE-HD	recomandat	900 m/min	N
PA 66	recomandat	900 m/min	N
PEEK	recomandat	800 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	1200 m/min	N
POM GF25	recomandat	1200 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	1000 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	1000 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	1000 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	800 m/min	N
Hibrid	recomandat		

MMC	recomandat	400 m/min	N
GRP	recomandat	500 m/min	N
CRP	recomandat	500 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		