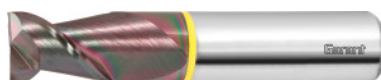


**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201170 5      |
| GTIN               | 4045197585158 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

Tăişuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.**Descriere tehnică**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                                | 16 mm                           |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,1 mm                          |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>   | 5 mm                            |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte | 0,015 mm                        |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte   | 0,02 mm                         |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>  | 4,9 mm                          |
| Număr de dinți Z  | 2                               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>  | 6 mm                            |
| Lungimea totală L   | 54 mm                           |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>  | 9 mm                            |
| Direcția de aşchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6               |

|   |  |
|---|--|
| Toleranță Ø nominal                         | e8   |
| Unghiul elicei                              | 45 grad  |
| Unghi teșitură                              | 45 grad  |
| Strat de acoperire                          | DLC  |
| Materialul sculei                           | Carbură  |
| Standard                                    | DIN 6527   |
| Tip   | W  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | $0,5 \times D$ la frezare laterală               |
| 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 |           |   |
| <del>Aer</del>     | <del>recomandat</del>       |           |   |

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB