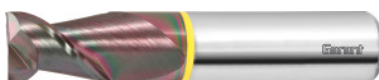


Garant**Freze cilindro-frontale din carbură DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201170 8 |
| GTIN | 4045197585172 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Tăișuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

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

| | |
|---|---------------------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø de degajare D ₁ | 7,7 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,1 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 20 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,04 mm |
| Ø tăișului D _c | 8 mm |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,03 mm |
| Ø cozii D _s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 58 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 12 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HA 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 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 | | |
| Aer | recomandat | | |

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB