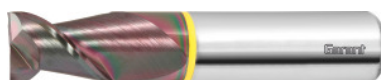


Garant**Freze cilindro-frontale din carbură DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201170 10
GTIN	4045197585189
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Tăişuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

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

Număr de dinți Z	2
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,04 mm
Ø tăişului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,05 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	66 mm
Lungimea tăişului L_c	14 mm
Direcţia 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 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		