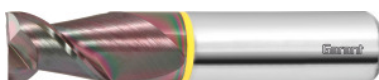


**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201170 12
GTIN	4045197585196
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Tăișuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

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

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Ø de degajare $D_1$	11,7 mm
Număr de dinți Z	2
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	26 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm
Direcția de așchiere	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		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB