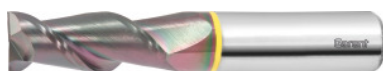


**Garant**
**Freze cilindro-frontale din carbură DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 3mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201270 3
GTIN	4045197586049
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**

Ø de degajare D <sub>1</sub>	2,9 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	3 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,01 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	18 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,008 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	8 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