

**Garant****Freze din carbură, DLC, Ø DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202515 3
GTIN	4045197588494
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Muchii aşchiitoare extrem de ascuțite.** Dimensiuni similare DIN 6527.

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

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,008 mm
Ø tăişului $D_c$	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,01 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	10 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	DLC

Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,25×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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	recomandat	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
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HB	129100 HB