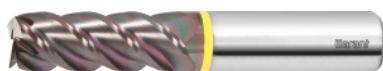


**Garant****Freze din carbură, DLC, Ø DC: 6Mmm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202515 6M     |
| GTIN               | 4045197692566 |
| 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 | 0,025 mm                        |
| Ø tăişului $D_c$   | 6 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte   | 0,04 mm                         |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Lungimea totală L  | 65 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 20 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<br>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                   |