

**Garant**
**Freze din carbură cu cap sferic, DLC, Ø f8 DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207032 12
GTIN	4045197849670
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

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

Toleranțe: Contur radial =  $\pm 0,01$  mm.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 207030.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aluminiu cu aşchii scurte	0,08 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Număr de dinți Z	2
Ø de degajare D <sub>1</sub>	11,4 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	38 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	16 mm
Lungimea totală L	73 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	6 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura

Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză cu cap sferic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	600 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	550 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	500 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	220 m/min	N
PE-HD	recomandat	180 m/min	N
PA 66	recomandat	220 m/min	N
PEEK	recomandat	170 m/min	N
PF 31	recomandat	150 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	200 m/min	N
POM GF25	recomandat	180 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	170 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	140 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	180 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	320 m/min	N
Cu	recomandat	180 m/min	N

CuZn	recomandat	220 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		
<b>Servicii</b>			
Coadă Tip HB		129100 HB	