

**Garant****Freze din carbură cu cap sferic, DLC, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207072 20
GTIN	4045197849809
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Toleranțe: Contur radial = **±0,01 mm**.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 207070.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,2 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	92 mm
Ø de degajare $D_1$	19 mm
Lungimea tăişului $L_c$	40 mm
Număr de dinți $Z$	2
Lungimea totală $L$	150 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază $R$	10 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	500 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	450 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	120 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
--------------	-----------