

**Garant**
**Freze din carbură cu cap sferic de înaltă precizie, DLC, Ø DC: 3mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207097 3
GTIN	4045197854766
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

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

**Freză cu cap sferic de înaltă precizie de domeniul μm în ceea ce privește Ø razei și abaterea de la formă.**

Toleranțe: Contur radial = **±0,005 mm.**

Pentru cele mai ridicate exigențe în ceea ce privește precizia formei piesei.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 207095.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	3 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	6 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	2,7 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	50 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aluminiu cu aşchii scurte	0,03 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	16 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	1,5 mm

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	-0,007 / 0,002
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		