

**Garant****Freze din carbură cu cap sferic de înaltă precizie, DLC, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207097 12
GTIN	4045197859563
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**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Număr de dinți Z	2
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Ø de degajare $D_1$	11,4 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 mm
Lungimea totală L	73 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea tăişului $L_c$	16 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	-0,007 / 0,002
Direcția de așchiere	Horizontal, 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		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB