

**Garant****Freză din carbură VHM, DLC, Ø h10 DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201046 1
GTIN	4045197964748
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Canale mari pentru o mai bună evacuare a așchiilor.**

Geometrie specială **pentru prelucrarea aluminiului.**

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

**Aplicație:**

Special pentru frezarea **aluminiului, prin pătrundere și frezare de contur.**

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	1
Unghiul elicei	26 grad
Lungimea totală L	75 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	1 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,004 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	8 mm
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	440 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	400 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	360 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	150 m/min	N
PA 66	recomandat	180 m/min	N
PEEK	recomandat	140 m/min	N
PF 31	recomandat	120 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	170 m/min	N
POM GF25	recomandat	150 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	140 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	120 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	150 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Cu	recomandat	150 m/min	N
CuZn	recomandat	190 m/min	N

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat