

Garant**Freză din carbură VHM, DLC, Ø h10 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201046 3
GTIN	4045197964779
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Canale mari pentru o mai bună evacuare a așchiilor.

Geometrie specială **pentru prelucrarea aluminiului.**

Cu **strat de acoperire DLC sp²** de ultimă generație.

Aplicație:

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

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	h10
Număr de dinți Z	1
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,008 mm
Ø cozii D_s	3 mm
Lungimea totală L	75 mm
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Ø tăișului D_c	3 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	26 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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