

**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură, DLC, Ø h10 DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201045 1
GTIN	4045197706348
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**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,004 mm
Număr de dinți Z	1
Ø tăişului $D_c$	1 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului $L_c$	4 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	26 grad
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
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	480 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	440 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	130 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	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat