

**Garant**
**Freze din carbură MTC, DLC, Ø DC: 9,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202270 9,5
GTIN	4062406127619
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

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

Cu **rectificare prin detalonare excentrică și lustruire** suplimentară pe canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi. Lungimi constructive similar **DIN 6527 lung**.

**Aplicație:**

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produce succesoare recomandate sunt Cod 202004 și 202010.**

**Descriere tehnică**

Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HA
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø de degajare $D_1$	8,9 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Ø tăișului $D_c$	9,5 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea totală L	72 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	22 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	MTC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB