

**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură, cu răcire interioară MTC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202279 10
GTIN	4045197746269
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.

**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!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 202019.**

**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăișului D <sub>c</sub>	10 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	100 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Toleranță Ø nominal	h6

Forma cozii	HA
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	58 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø cozii $D_s$	10 mm
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	MTC
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	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB