

**Garant****Freze cilindro-frontale din carbură, cu răcire interioară MTC, DLC, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202279 12
GTIN	4045197746276
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**

Toleranță Ø nominal	h6
Forma cozii	HA
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	73 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	19 mm
Număr de dinți Z	3

Ø cozii $D_s$	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Ø de degajare $D_1$	11 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
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	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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