

Garant**Freze cilindro-frontale din carbură, cu răcire interioară MTC, DLC, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202279 16
GTIN	4045197746283
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp²** 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

Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,065 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	16 mm
Ø de degajare D_1	15 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	100 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HB
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăișului L_c	25 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 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		