

Garant**Freze cilindro-frontale din carbură, cu răcire interioară MTC, DLC, Ø h6 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202279 20
GTIN	4045197746290
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

Lungime activă L ₁ incl. degajare	98 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D _s	20 mm
Lungimea totală L	150 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,085 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Forma cozii	HB
Ø de degajare D ₁	19 mm

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea tăișului L_c	32 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăișului D_c	20 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
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		