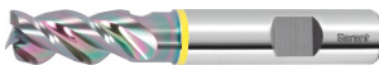


**Garant****Freze din carbură MTC, DLC, Ø DC: 20Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	202272 20M
GTIN	4045197764638
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.

**Fără** teșitură a colțului la 45°.

Lungimi constructive similar **lungimilor DIN 6527**.

Ref. 1–2 – Toleranță: Dimensiune Ø nominal **D<sub>c</sub> = e8**.

Ref. 2,5–20M – Toleranță: Dimensiune Ø nominal **D<sub>c</sub> = h6**.

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	74 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	60 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,085 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Ø de degajare $D_1$	19 mm
Lungimea totală L	126 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Forma cozii	HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ 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	$V_c$	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		