

Garant**Freze din carbură TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202281 20
GTIN	4045197773333
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Ascuțire cu detalonare excentrică și lustruire suplimentară în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi. Cu sfărâmatoare de așchii duble pentru formare exemplară a așchiilor.

Notă:

$a_{e \max} = 0,12 \times D$ pentru prelucrare TPC.

h_{\max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

Descriere tehnică

Lungime activă L_1 incl. degajare	100 mm
Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea tăișului L_c	82 mm
Ø tăișului D_c	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h6
Ø de degajare D_1	19 mm
Forma cozii	HB
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	154 mm

Ø cozii D_s	20 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu aşchii scurte	0,13 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,12 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	130 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	100 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	85 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	125 m/min	N
PE-HD	recomandat	90 m/min	N
PA 66	recomandat	100 m/min	N
PEEK	recomandat	80 m/min	N
PF 31	recomandat	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	100 m/min	N
Cu	recomandat	70 m/min	N

CuZn	recomandat	90 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		