

**Garant****Freze din carbură TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202281 16
GTIN	4045197773326
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**

Lungimea tăișului $L_c$	65 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	3
Ø cozii $D_s$	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Lungimea totală L	132 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare $D_1$	15 mm

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	80 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,096 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 așchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	130 m/min	N
Aluminiu (cu așchii 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		