

Garant**Freze din carbură MTC, neacoperită, Ø DC: 5,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202244 5,5 |
| GTIN | 4045197654731 |
| 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.

Lungimi constructive similar **lungimilor DIN 6527**.

Fără teșitură a colțului la 45°.

Ref. 1-2 – Toleranță: Dimensiune Ø nominal **D_c = e8**.

Ref. 2,5-20M – Toleranță: Dimensiune Ø nominal **D_c = h6**.

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 202002.

Descriere tehnică

| | |
|--|----------|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,015 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 19 mm |
| Forma cozii | HA |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,02 mm |
| Ø tăișului D_c | 5,5 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø de degajare D_1 | 5,2 mm |

| | |
|--|---|
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Lungimea tăişului L _c | 13 mm |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 6527 |
| Tip | W |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Lățime de atac a _e la operația de frezare | 0,5xD la frezare laterală |
| Lățime de atac a _e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1xD |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de aşchiere | MTC |
| Inel colorat | galben |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Alu | recomandat | 190 m/min | N |
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | recomandat | 150 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 120 m/min | N |
| PMMA Acryl | recomandat | 180 m/min | N |

| | | | |
|--------------------|-----------------------------|-----------|---|
| PE-HD | recomandat | 130 m/min | N |
| PA 66 | recomandat | 150 m/min | N |
| PEEK | recomandat | 130 m/min | N |
| PF 31 | recomandat | 110 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N |
| Cu | recomandat | 120 m/min | N |
| CuZn | recomandat | 150 m/min | N |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB