

**Garant**
**Freze din carbură MTC, neacoperită, Ø DC: 20mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202244 20
GTIN	4045197538536
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<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.

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 202002.**

**Descriere tehnică**

Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,085 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	52 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	3
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	41 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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		