

**Garant**
**Freze din carbură MTC, DLC, Ø DC: 16mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202272 16     |
| GTIN               | 4045197655059 |
| 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**

|  |          |
|--|----------|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte   | 0,09 mm  |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                | 42 mm    |
| Ø tăişului $D_c$   | 16 mm    |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,065 mm |
| Ø de degajare $D_1$  | 15 mm    |
| Număr de dinți $Z$   | 3        |
| Forma cozii  | HB       |
| Ø cozii $D_s$  | 16 mm    |

|  |   |
|--|---|
| Lungimea totală L                                    | 92 mm                                   |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>                     | 36 mm                                   |
| Direcția de așchiere                                 | 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                                   | DLC                                     |
| 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<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară                                    | nu                                      |
| Strategie de așchiere                                | MTC                                     |
| Inel colorat   | galben                                  |
| Tip produs   | Freză                                   |

## Date utilizator

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