

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

Numărul de comandă	202247 16
GTIN	4045197571076
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Așcuțire 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.

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 frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,065 mm
Forma cozii	HB
Ø de degajare D_1	15 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	100 mm
Ø tăișului D_c	16 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăișului L_c	25 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	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	MTC
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	140 m/min	N
PE-HD	recomandat	100 m/min	N
PA 66	recomandat	110 m/min	N
PEEK	recomandat	100 m/min	N
PF 31	recomandat	85 m/min	N

Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	100 m/min	N
Cu	recomandat	80 m/min	N
CuZn	recomandat	100 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		