

**Garant****Freze din carbură MTC, DLC, Ø h6 DC: 8mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202274 8      |
| GTIN               | 4045197655097 |
| 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.

**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 succesor recomandat este Cod 202017.**

**Descriere tehnică**

|   |         |
|---|---------|
| Ø de degajare D <sub>1</sub>  | 7,4 mm  |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,03 mm |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                                | 62 mm   |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>   | 8 mm    |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte   | 0,04 mm |
| Număr de dinți Z  | 3       |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,2 mm  |
| Forma cozii   | HA      |
| Ø cozii D <sub>s</sub>  | 8 mm    |

|  |   |
|--|---|
| Lungimea totală L                                    | 100 mm                                  |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>                     | 13 mm                                   |
| Direcția de așchiere                                 | 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                                       | 45 grad                                 |
| Strat de acoperire                                   | DLC                                     |
| Materialul sculei                                    | Carbură                                 |
| Standard   | Normă de fabricație                     |
| Tip  | W                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                      | inegal                                  |
| Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare | 0,3×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          | 440 m/min      | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat          | 400 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                | recomandat          | 360 m/min      | N       |
| PMMA Acryl                  | recomandat          | 180 m/min      | N       |
| PE-HD                       | recomandat          | 150 m/min      | N       |

|                    |                             |           |   |
|--------------------|-----------------------------|-----------|---|
| PA 66              | recomandat                  | 180 m/min | N |
| PEEK               | recomandat                  | 140 m/min | N |
| PF 31              | recomandat                  | 120 m/min | N |
| PVDF GF20          | recomandat                  | 170 m/min | N |
| POM GF25           | recomandat                  | 150 m/min | N |
| PA 66 GF30         | recomandat                  | 140 m/min | N |
| PEEK GF30          | recomandat                  | 120 m/min | N |
| PTFE CF25          | recomandat                  | 150 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții | 280 m/min | N |
| Cu                 | recomandat                  | 150 m/min | N |
| CuZn               | recomandat                  | 190 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