

**Garant****Freze din carbură MTC, DLC, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202274 12
GTIN	4045197655110
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 succesori recomandat este Cod 202017.**

**Descriere tehnică**

Ø de degajare D <sub>1</sub>	11 mm
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	73 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Forma cozii	HA
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm

Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	19 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 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