

Garant**Freză din carbură MTC, neacoperită, Ø h6 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202256 20
GTIN	4045197860057
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.

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	0,12 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	41 mm
Lungimea totală L	126 mm
Ø de degajare D_1	19 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	74 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	h6
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,085 mm
Ø tăișului D_c	20 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×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	190 m/min	N
Aluminiu (cu așchii 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	recomandat în anumite condiții		
Aer	recomandat în anumite condiții		