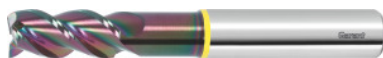


Garant**Freză din carbură MTC, DLC, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202271 16
GTIN	4045197860149
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp²** 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 202014.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,065 mm
Lungimea totală L	108 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lungimea tăișului L_c	36 mm
Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HB

Ø tăişului D_c	16 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D_1	15 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	58 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	DLC
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 aşchiere	MTC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	480 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		