

**Garant**
**Freze din carbură MTC, neacoperită, Ø DC: 2mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202244 2
GTIN	4045197858085
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.

Lungimi constructive similar **lungimilor DIN 6527**.

**Fără** teșitură a colțului la 45°.

Ref. 1–2 – Toleranță: Dimensiune Ø nominal **D<sub>c</sub> = e8**.

Ref. 2,5–20M – Toleranță: Dimensiune Ø nominal **D<sub>c</sub> = h6**.

**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 202002.**

**Descriere tehnică**

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Ø de degajare D <sub>1</sub>	1,92 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,006 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	10 mm
Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,009 mm
Forma cozii	HA
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
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	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB