

**Garant****Freze din carbură MTC, neacoperită, Ø DC: 2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202244 2,5
GTIN	4045197858092
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**

Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea totală L	57 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,006 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	6,5 mm

Forma cozii	HA
Ø tăişului $D_c$	2,5 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	12,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,009 mm
Ø de degajare $D_1$	2,4 mm
Număr de dinţi Z	3
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	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	190 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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