

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

Numărul de comandă	202283 20
GTIN	4045197977274
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Ascuțire cu detalonare excentrică și lustruire prin șlefuire suplimentară în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Cu sfărâmatoare dublă de așchii pentru o formare exemplară a așchiilor.

Notă:

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$ pentru prelucrare TPC.

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valorile maxime.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	20 mm
Forma cozii	HB
Unghiul elicei	45 grad
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,108 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului L_c	102 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	120 mm
Ø de degajare D_1	19 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	174 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăișului D _c	20 mm
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	recomandat	130 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	100 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	85 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	125 m/min	N
PE-HD	recomandat	90 m/min	N
PA 66	recomandat	100 m/min	N
PEEK	recomandat	80 m/min	N
PF 31	recomandat	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	100 m/min	N

Cu	recomandat	70 m/min	N
CuZn	recomandat	90 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		