

**Garant****Freză din carbură monobloc TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202283 16
GTIN	4045197977267
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Așcuțire 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**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	81 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,081 mm
Lungimea totală L	148 mm
Unghiul elicei	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare $D_1$	15 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	96 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Forma cozii	HB
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu	recomandat	130 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		