

Garant**Freză din carbură monobloc TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202283 6
GTIN	4045197977229
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

Lungime activă L_1 incl. degajare	36 mm
Ø de degajare D_1	5,7 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului D_c	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	h6
Forma cozii	HA
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,027 mm

Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală L	76 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea tăișului L _c	31 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		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB