

Garant
Freză din carbură monobloc TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 12mm

Date comandă

Numărul de comandă	202283 12
GTIN	4045197977250
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

Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,063 mm
Lungimea totală L	121 mm
Lungimea tăișului L_c	61 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	45 grad
Forma cozii	HA
Toleranță Ø nominal	h6
Ø tăișului D_c	12 mm
Ø cozii D_s	12 mm

Lungime activă L ₁ incl. degajare	72 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D ₁	11 mm
Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 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