

**Garant****Freză din carbură monobloc TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202283 8
GTIN	4045197977236
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**

Ø tăişului $D_c$	8 mm
Ø de degajare $D_1$	7,4 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea totală L	89 mm
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HA
Număr de dinți Z	3
Ø cozii $D_s$	8 mm

Lungimea tăișului $L_c$	41 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,2 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	48 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,036 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	$0,1 \times D$
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