

Garant
Freză din carbură monobloc TPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm

Date comandă

Numărul de comandă	202284 16
GTIN	4045197977328
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.

Cu **strat de acoperire DLC sp²** de ultimă generație.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 203115.

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

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

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăișului D_c	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	81 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	96 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø de degajare D_1	15 mm
Unghiul elicei	45 grad
Forma cozii	HB

Lungimea totală L	148 mm
Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,081 mm
Toleranță \varnothing nominal	h6
Număr de dinți Z	3
\varnothing cozii D_s	16 mm
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	DLC
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	280 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	270 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	180 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	125 m/min	N
PE-HD	recomandat	110 m/min	N
PA 66	recomandat	140 m/min	N
PEEK	recomandat	90 m/min	N
PF 31	recomandat	80 m/min	N

PVDF GF20	recomandat	125 m/min	N
POM GF25	recomandat	115 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	105 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	90 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Cu	recomandat	80 m/min	N
CuZn	recomandat	100 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		