

**Garant****Freză din carbură monobloc TPC, DLC, Ø h6 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202284 20
GTIN	4045197977335
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Așchiere 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 sp<sup>2</sup>** 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**

Ø de degajare $D_1$	19 mm
Forma cozii	HB
Lungimea totală L	174 mm
Număr de dinți Z	3
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,108 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	120 mm
Unghiul elicei	45 grad
Ø tăişului $D_c$	20 mm

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Toleranță Ø nominal	h6
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	102 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		