

**Garant**
**Freză din carbură monobloc TPC, DLC, Ø h6 DC: 8mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202284 8      |
| GTIN               | 4045197977298 |
| 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 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 $D_1$   | 7,4 mm            |
| Lungimea tăișului $L_c$   | 41 mm             |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6 |
| Forma cozii   | HA                |
| Ø cozii $D_s$   | 8 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          |
| Lungimea totală $L$   | 89 mm             |
| Ø tăișului $D_c$  | 8 mm              |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Lățimea teșiturii la 45°                    | 0,2 mm                          |
| Calitatea echilibrării cu coadă             | G 2,5 cu HA                     |
| Număr de dinți Z                            | 3                               |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghiul elicei                              | 45 grad                         |
| Toleranță Ø nominal                         | h6                              |
| 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×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 |           |   |

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB