

Garant**Freză din carbură monobloc TPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202284 10
GTIN	4045197977304
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

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea tăișului L _c	51 mm
Unghiul elicei	45 grad
Toleranță Ø nominal	h6
Ø de degajare D ₁	9,2 mm
Forma cozii	HA

Lungimea totală L	104 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăişului D _c	10 mm
Grosime la centru h _{max} pentru frezare TPC în aluminiu cu aşchii scurte	0,045 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	60 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×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	recomandat	280 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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