

Garant**Freze din carbură HPC, ZOx, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202248 10
GTIN	4045197271556
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Freză de degroșare stabilă **fără** dantură profilată.

Cu miez întărit, **sfărâmător de așchii special** și **canale mari lustruite pentru așchii**.

Aplicație:

Pentru frezare de degroșare pentru exigențe ridicate privind calitatea suprafeței piesei prelucrate.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 202004.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Ø de degajare D_1	9,2 mm
Forma cozii	HA
Ø tăișului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Ø cozii D_s	10 mm

Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăișului L _c	22 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	ZOX
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu	indicat în anumite condiții	500 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	480 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	240 m/min	N
CuZn	recomandat	240 m/min	N

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB