

**Garant****Freze din carbură HPC, ZOx, Ø f8 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202251 3
GTIN	4045197538543
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 202017.**

**Descriere tehnică**

Ø tăișului $D_c$	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,045 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Număr de dinți Z	3
Ø de degajare $D_1$	2,7 mm
Forma cozii	HA
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	18 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,035 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	80 mm

Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță $\varnothing$ 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	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
<del>Aer</del>	<del>indicat în anumite condiții</del>
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HB	129100 HB