

Garant**Freze din carbură HPC, ZOx, Ø f8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202251 4
GTIN	4045197538550
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 tăişului D _c	4 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	24 mm
Forma cozii	HA
Număr de dinți Z	3
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,035 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,045 mm
Ø de degajare D ₁	3,7 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea totală L	80 mm

Lungimea tăișului L_c	6,5 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
Aer	indicat în anumite condiții
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB