

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

Numărul de comandă	202259 10
GTIN	4045197538659
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 202019.**

**Descriere tehnică**

Forma cozii	HA
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	58 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii $D_s$	10 mm

Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	16 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HB	129100 HB