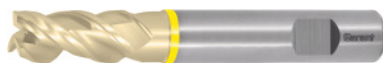


**Garant****Freze din carbură HPC, ZOX, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202248 20
GTIN	4045197271587
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Cu miez întărit, **sfărământor de aşchii special** și **canale mari lustruite pentru aşchii**.

**Aplicație:**

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

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsul succesor recomandat este Cod 202004.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,12 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,16 mm
Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HB
Ø de degajare $D_1$	19 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	52 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm

Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	41 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
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	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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