

Garant**Freze din carbură cu răcire interioară HPC, ZOx, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202259 12
GTIN	4045197538666
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

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

Cu miez întărit, **sfărâmător 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 succesori recomandat este Cod 202019.

Descriere tehnică

Ø tăişului D _c	12 mm
Forma cozii	HA
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,07 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	73 mm
Ø de degajare D ₁	11 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,09 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D _s	12 mm

Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăișului L _c	19 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	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a _e 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 _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