

Garant**Freze din carbură cu răcire interioară HPC, ZOx, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202259 16 |
| GTIN | 4045197538673 |
| 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

| | |
|---|---------|
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,2 mm |
| Forma cozii | HB |
| Ø de degajare D ₁ | 15 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte | 0,12 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 100 mm |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,09 mm |
| Ø tăișului D _c | 16 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø cozii D _s | 16 mm |

| | |
|---|---|
| Lungimea totală L | 150 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 25 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță \varnothing 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_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 |