

**Garant****Freze din carbură cu răcire interioară HPC, ZOx, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202259 20
GTIN	4045197538680
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**

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	98 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Forma cozii	HB
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm

Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăișului $L_c$	32 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