

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

Numărul de comandă	202551 20
GTIN	4045197271884
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

Cu miez întărit, **sfărâmător de așchii special** și **canale mari polishate pentru așchii**.

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,16 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	98 mm
Ø tăișului $D_c$	20 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Ø de degajare $D_1$	19 mm
Forma cozii	HB
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăișului $L_c$	40 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 $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
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
Hibrid	indicat în anumite condiții	m/min	N
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții