

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

Numărul de comandă	202548 16
GTIN	4045197271815
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**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	42 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Forma cozii	HB
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	15 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	32 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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
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	500 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	480 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	240 m/min	N
Hibrid	indicat în anumite condiții	m/min	N
CuZn	recomandat	240 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții