

Garant**Freze din carbură cu răcire interioară HPC, ZOx, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202553 10
GTIN	4045197454423
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 de degajare D_1	9,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Forma cozii	HA
Ø tăișului D_c	10 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăișului L_c	20 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	0,5xD 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	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
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB