


**Execuție:**
**Cu profil detalonat prin rectificare.**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

**Freză universală** pentru frezare periferică sau verticală (pătrundere) și alte procedee conexe efectuate ulterior.

19 2445 – Pentru o rată de îndepărtare a materialului semnificativă.

19 2450 – O alternativă la un preț avantajos.

**Avantaje:**

 Față de frezele cu mai mulți dinți **favorizează o mai bună evacuare a așchiilor datorită canalelor mai late.**


HSS-Co8 19 2400



HSS-PM 19 2445



HSS-Co8 19 2450

$v_c = \text{m/min}$	Alu Termo Pl.	Alu	Aliaj Alu >10% Si										INOX	INOX	Ti	Fontă + FGS	CuZn	Grafit GRP CRP	Uni					Aer
Cod ISO:	N	N	N	P	P	P	P	P	P	H	H	H	M	M	S	K	N	N						
19 2400 –		83		28	23	23										23	55		•	•				
19 2445 –		138		83	64	64	37	32					23	18		55	110		•	•	•			
19 2450 –		120		78	55	55							17	14		46	92		•	•				

Ref. = Ø js12 D <sub>c</sub>	<sup>11W</sup> 19 2400 Freză de degroșare cu 3 dinți HSS-Co8	<sup>11W</sup> 19 2445 Freză de degroșare cu 3 dinți HSS-PM	<sup>12W</sup> 19 2450 Freză de degroșare cu 3 dinți HSS-Co8					
mm	TiAlN	TiAlN	TiAlN	mm	mm	mm	mm	$a_e = 1 \times D$ $f_z$
6	XXX	XXX	XXX	13	57	6	0,3	0,007
7	XXX	XXX	XXX	16	66	10	0,3	0,007
8	XXX	XXX	XXX	19	69	10	0,3	0,010
9	XXX	XXX	XXX	19	69	10	0,4	0,010
10	XXX	XXX	XXX	22	72	10	0,4	0,016
11	XXX	—	XXX	22	79	12	0,6	0,016
12	XXX	XXX	XXX	26	83	12	0,6	0,025
14	XXX	XXX	XXX	26	83	12	0,6	0,025
15	XXX	—	XXX	26	83	12	0,6	0,025
16	XXX	XXX	XXX	32	92	16	0,6	0,030
18	XXX	XXX	XXX	32	92	16	0,6	0,030
20	XXX	XXX	XXX	38	104	20	0,6	0,035
22	XXX	—	XXX	38	104	20	0,6	0,035
25	XXX	XXX	XXX	45	121	25	0,6	0,035