

**Freze de degroșare din carbură HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205260 10
GTIN	4062406122478
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	72 mm
Ø de degajare D ₁	9,5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului D _c	10 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Lungimea tăișului L _c	22 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Rotunjire a colțurilor r_v	0,32 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	WR
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	300 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
PEEK	indicat în anumite condiții	100 m/min	N
Cu	recomandat	80 m/min	N
CuZn	recomandat	100 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB