

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

Numărul de comandă	205270 10
GTIN	4062406122638
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Descriere tehnică

Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,12 mm
Unghiul elicei	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	80 mm
Lungimea tăișului L_c	30 mm
Număr de dinți Z	3

Rotunjire a colțurilor r_v	0,32 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
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