

**Freze de degroșare din carbură HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 14mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205270 14     |
| GTIN               | 4062406122652 |
| Clasa articolului  | 12X           |

**Descriere****Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$  | 13 mm                           |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lungimea tăișului $L_c$  | 42 mm                           |
| Lungimea totală $L$  | 99 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte | 0,18 mm                         |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                | 52 mm                           |
| Ø tăișului $D_c$   | 14 mm                           |
| Unghiul elicei   | 45 grad                         |
| Ø cozii $D_s$  | 14 mm                           |
| Număr de dinți $Z$   | 3                               |
| Toleranță Ø nominal  | e8                              |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte   | 0,2 mm                          |
| Coadă tip  | DIN 6535 HA cu h6               |

|   |  |
|---|--|
| 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<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>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 |           |         |

