

**Freze de degroșare din carbură HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205270 12
GTIN	4062406122645
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăișului L_c	36 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	46 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,18 mm
Lungimea totală L	93 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,15 mm
Ø de degajare D_1	11 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