



Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 3mm



Date comandă

Numărul de comandă	202241 3
GTIN	4045197767004
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Ascuțire cu detalonare excentrică și șlefuire fină suplimentară în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Aplicație:

Pentru degroșare și finisare.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăişului D _c	3 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,008 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului L _c	6 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,01 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	160 m/min	N
PE-HD	recomandat	110 m/min	N
PA 66	recomandat	130 m/min	N
PEEK	recomandat	110 m/min	N
PF 31	recomandat	90 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 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