

Garant**Freze din carbură TPC, neacoperită, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202281 12
GTIN	4045197773319
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Așcuțire cu detalonare excentrică și lustruire suplimentară în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi. Cu sfărâmatoare de așchii duble pentru formare exemplară a așchiilor.

Notă:

$a_{e \max} = 0,12 \times D$ pentru prelucrare TPC.

h_{\max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

Descriere tehnică

Ø de degajare D_1	11 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Forma cozii	HA
Lungime activă L_1 incl. degajare	60 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	49 mm
Lungimea totală L	109 mm
Ø tăișului D_c	12 mm

Toleranță Ø nominal	h6
Grosime la centru h_{\max} pentru frezare TPC în aluminiu cu așchii scurte	0,075 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,12×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	130 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	100 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	85 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	125 m/min	N
PE-HD	recomandat	90 m/min	N
PA 66	recomandat	100 m/min	N
PEEK	recomandat	80 m/min	N
PF 31	recomandat	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	100 m/min	N
Cu	recomandat	70 m/min	N

CuZn	recomandat	90 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		
Servicii			
Coadă Tip HB		129100 HB	