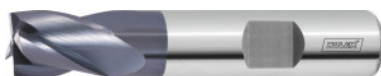


**Freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202615 12
GTIN	4062406244958
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Detalonare excentrică prin rectificare.

Notă:**Produsul succesori pentru Cod 202610.****Descriere tehnică**

Unghiul elicei	30 grad
Ø tăişului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	66 mm
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×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	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		