

Garant**Freze de degroșare din carbură cu răcire interioară HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205488 12
GTIN	4045197553126
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:****Cu canale pentru răcire interioară.**Lichidul de răcire este condus direct **către tășuri**,**obținându-se astfel o durabilitate ridicată și eliminarea completă a așchiilor.**Acest avantaj este deosebit de important **la frezarea în material solid și la frezarea spațiilor înguste.****Descriere tehnică**

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø tășului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tășului L_c	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	d11

Fișă de date

Unghiul elicei	20 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
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	da
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii 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
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		

Fișă de date

Umiditate maximă

recomandat

Aer

recomandat

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/205488-12>