

Garant**Freze de degroșare din carbură, neacoperită, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205330 12
GTIN	4045197644015
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:****Dimensiuni similare DIN 6527.****Profil circular.****Rectificare specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.****Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,65 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Ø de degajare D_1	11,8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	d11

Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Profil de frezare	WR
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	270 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	250 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	180 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		