



## Freze cilindro-frontale HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm



### Date comandă

Numărul de comandă	191260 12
GTIN	4045197101396
Clasa articolului	12W

### Descriere

#### Execuție:

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere. **Detalonare excentrică prin rectificare.**

O alternativă la un preț avantajos.

#### Notă:

**Se poate utiliza ca freză cilindro-frontală pentru canale** (toleranța e8) **sau ca freză cu coadă.** **Rata de îndepărtare a materialului este cu 50 % mai mare** comparativ cu frezele cu 2 tăişuri. **Canalele pentru evacuarea aşchiilor** sunt mai mari față de frezele cu coadă cu tăişuri multiple (un avantaj la utilizarea pe materiale moi). Pentru frezarea canalelor de pană.

### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS Co 8
Standard	DIN 844 B
Tip	N
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	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	78 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	46 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	92 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		