

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

Numărul de comandă	205490 12
GTIN	4045197551566
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:****Cu profil special.**

Dimensiuni similare DIN 6527.

Pentru viteze mari de avans, rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.

Notă:**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!****Produsul succesori recomandat este Cod 205550.****Descriere tehnică**

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø de degajare D_1	11 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului L_c	26 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
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
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
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
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		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		