



## Freze de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm



### Date comandă

Numărul de comandă	205492 12
GTIN	4045197546104
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Dimensiuni similare DIN 6527.

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

Fără pas dinamic al spiralei. Ref. **16M Freză MID: Dimensiuni conform normelor de fabricație.**

#### Notă:

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!**

**Produsul succesori recomandat este Cod 205706.**

### Descriere tehnică

Ø tăişului $D_c$	12 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 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
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	fără
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	270 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	190 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții