



Freze de degroșare din carbură HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm



Date comandă

Numărul de comandă	203037 12
GTIN	4045197679284
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $1 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Pentru cea mai mare adâncime de prelucrare posibilă, respectați raportul mărimea L_c (lungime tăiș) / $\varnothing D_c$ (\varnothing tăiș)!

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing tăișului D_c	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
\varnothing cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tăișului L_c	16 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță \varnothing nominal	f8

Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiXSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
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
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

