

**Freze pentru debavurare din carbură 60°, neacoperită, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208141 12
GTIN	4045197199843
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**Toleranță: **Dimensiune S = ±0,1 mm, unghi la vârf ±10 minute de arc.****Aplicație:**Ideal pentru **șanfrenarea și debavurarea** muchiilor pieselor, precum și pentru **realizarea conturului**.**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans f_z în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Dimensiune S	11,9 mm
Ø tăişului D _c	12 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	74 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	60 grad
Freze pentru teșire	30 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N

Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghi la vârf teșitor	60 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freze pentru debavurare

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		