

**Freze pentru debavurare din carbură 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208121 12
GTIN	4045197199799
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 <sup>2</sup>	0,06 mm
Dimensiune S	8,5 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Lungimea totală L	74 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Freze pentru teșire	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N

Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freze pentru debavurare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 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		