

Garant**Freze cilindro-frontale din carbură, neacoperită, Ø h10 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201040 12
GTIN	4045197111913
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Canale mari pentru o mai bună evacuare a așchiilor.

Geometrie specială **pentru prelucrarea aluminiului.**

Aplicație:

Special pentru frezarea **aluminiului, prin pătrundere și frezare de contur.**

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	1
Ø tăişului D _c	12 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	80 mm
Lungimea tăişului L _c	30 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	26 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		