

Garant**Freze frontal-toroidale din carbură, TiAlN, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207115 12
GTIN	4045197229564
Clasa articolului	11X

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oţel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø de degajare D_1	11,8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oţel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Număr de dinţi Z	2
Lungime activă L_1 incl. degajare	28 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	6 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricaţie
Tip	N
Toleranţă Ø nominal	f8
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat şi vertical

Fișă de date

Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,05 \times D$ la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză cu cap sferic

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	350 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	320 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/207115-12>

