

**Freze cilindro-frontale din carbură DIN 6535 HB, neacoperită, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201200 10
GTIN	4045197112262
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Tăişuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

**Descriere tehnică**

Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Număr de dinţi Z	2
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,05 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,04 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	66 mm
Lungimea tăişului $L_c$	14 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat şi vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranţă Ø nominal	h10
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teşitură	45 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
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
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	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

