

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

Numărul de comandă	201280 10
GTIN	4045197112507
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Tăișuri robuste.

Dimensiuni similare DIN 6527.

**Descriere tehnică**

Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Număr de dinți Z	2
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăișului $L_c$	22 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
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	$0,5 \times D$ la frezare laterală
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		

