

Garant**Freze din carbură HPC, ZOx, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202551 12
GTIN	4045197271860
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Freză de degroșare stabilă **fără** dantură profilată.

Cu miez întărit, **sfărâmător de așchii special** și **canale mari polishate pentru așchii**.

Aplicație:

Pentru frezare de degroșare pentru exigențe ridicate privind calitatea suprafeței piesei prelucrate.

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Forma cozii	HA
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare D_1	11 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	73 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăișului L_c	24 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	ZOX
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	240 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	120 m/min	N
Hibrid	indicat în anumite condiții	m/min	N
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

Uscat indicat în anumite condiții

Aer indicat în anumite condiții

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB