

**Garant**
**Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202640 12
GTIN	4045197117656
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

**Descriere tehnică**

Lățimea teșiturii la 45°	0,13 mm
Forma cozii	HB
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	84 mm
Lungimea tăişului $L_c$	28 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții