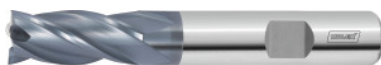




Freze din carbură, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202760 12 |
| GTIN | 4045197118066 |
| Clasa articolului | 12X |

Descriere

Execuție:

Detalonare excentrică prin ascuțire.

Fără teșitură a colțului la 45°.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Forma cozii | HB |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø tăişului D_c | 12 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Lungimea totală L | 84 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 28 mm |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | h10 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Strat de acoperire | TiAlN |

| | |
|---|---|
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | H |
| 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 |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 280 m/min | N |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 60 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 90 m/min | K |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |