

**Freză din carbură monobloc, neacoperit, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202238 4
GTIN	4067263015390
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Cu **detalonare excentrică prin rectificare** și **lustruire prin șlefuire suplimentară** în canalele pentru așchii pentru o **evacuare excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Aplicație:

Pentru degroșare și finisare.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,015 mm
Lungimea totală L	65 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	6 mm
Unghi teșitură	90 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,02 mm
Lungimea tăișului L_c	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Ø tăişului D_c	4 mm
Strat de acoperire	neacoperit
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Adâncime de tăiere canal complet $1 \times D$
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 unghiulară

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	160 m/min	N
PE-HD	recomandat	110 m/min	N
PA 66	recomandat	130 m/min	N
PEEK	recomandat	110 m/min	N
PF 31	recomandat	90 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Cu	recomandat	120 m/min	N
CuZn	recomandat	150 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer **servicii** indicat în anumite condiții

Coadă Tip HB 129100 HB