

Garant**Debavurare înainte și înapoi din carbură cu unghi spiralat, TiSiN, Ø DC: 12mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 208181 12 |
| GTIN | 4067263107521 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:****Coadă extralungă.**

Cap dublu rectificat **cu unghi de 45°**.

Unghiul spiralat șlefuit pe ambele părți ale secțiunii capului are ca rezultat o **tăiere semnificativ mai moale** și, prin urmare, **calități excelente ale suprafeței**. Pentru **utilizare universală** în aproape toate materialele. Noul strat de acoperire **previne eficient formarea de tăiș în depunere** - inclusiv în aluminiu și oțeluri rezistente la coroziune (INOX). Execuție aplatizată

Aplicație:

Pentru debavurare **față / spate** și **șanfrenare** chiar și în locuri greu accesibile. Ideal pentru **realizarea de contururi**.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 208180.

Descriere tehnică

| | |
|--|----------------------|
| Freze pentru teșire | înainte și înapoi 45 |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Ø tăişului D _c | 12 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Ø D ₁ +0,05 | 6 mm |
| Ø cozii D _s | 6 mm |

| | |
|--|---|
| L ₄ +0,5 | 94 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Forma | aplatizat |
| L ₂ +0,5 | 6 mm |
| Unghiul elicei | 5 grad |
| Strat de acoperire | TiSiN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | ±0,05 |
| Unghi la vârf teșitor | 90 grad |
| Lățime de atac a _e la operația de frezare | 0,25×L ₂ la frezare laterală |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freze pentru debavurare |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 130 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 80 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 30 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|-----------------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 20 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 50 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB