

**Freză din carbură monobloc, neacoperită, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202239 12
GTIN	4045197965004
Clasa articolului	12X

Descriere**Execuție:**

Ascuțire cu detalonare excentrică și șlefuire fină suplimentară în canalele pentru așchii pentru **evacuarea excelentă a așchiilor** la materiale pe bază de aluminiu ce produc așchii lungi.

Aplicație:

Pentru degroșare și finisare.

Descriere tehnică

Ø de degajare D_1	11,5 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului L_c	24 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	45 grad
Toleranță Ø nominal	e8
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lungimea totală L	100 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	50 mm
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
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

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 indicat în anumite condiții

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB