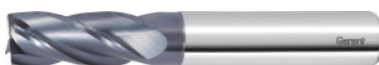


**Garant**
**Freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202725 3
GTIN	4045197746412
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Ascuțire cu unghi de așezare dublu detalonat.

**Fără** teșitură a colțului la 45°.

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea tăișului $L_c$	12 mm
Forma cozii	HA
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	38 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Ø tăișului $D_c$	3 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare $D_1$	2,8 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	17 mm
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
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 <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		