

**Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 5,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1844 5,5
GTIN	4062406200114
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Coadă similară **DIN 6535 HB**. Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Similar Cod Z11842 (articol succesor la Cod 201842).

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Lungimea totală L	39 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D_c	5,5 mm
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HB
Factor de corectare pentru v_c	1,25

Toleranță Ø nominal	e8
Ø cozii D _s	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	30 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
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
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat