

**Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG1844 10     |
| GTIN               | 4062406200190 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Toleranță Ø nominal  | e8                              |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6               |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                         |
| Număr de dinți Z   | 3                               |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghiul elicei   | 30 grad                         |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,06 mm                         |
| Lungimea totală L  | 50 mm                           |
| Ø tăişului $D_c$   | 10 mm                           |
| Ø cozii $D_s$  | 10 mm                           |

|   |  |
|---|--|
| Forma cozii                                 | HB   |
| Lungimea tăișului $L_c$                     | 13 mm  |
| Factor de corectare pentru $v_c$            | 1,25   |
| 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<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | $0,3 \times D$ 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 <sup>2</sup>  | recomandat          | 120 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 110 m/min | P       |
| 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       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 70 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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                  |