



Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm



Date comandă

Numărul de comandă	GG1844 6
GTIN	4062406200138
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

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	30 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	39 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Factor de corectare pentru v_c	1,25
Lungimea tăișului L_c	8 mm

Ø tăişului D_c	6 mm
Forma cozii	HB
Ø cozii D_s	6 mm
Număr de dinți Z	3
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 $1 \times D$
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 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