



## Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm



### Date comandă

Numărul de comandă	GG1844 8
GTIN	4062406200169
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 succesori la Cod 201842).**

### Descriere tehnică

Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea tăişului $L_c$	11 mm
Lungimea totală $L$	42 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți $Z$	3
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Factor de corectare pentru $v_c$	1,25
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm

Ø tăişului D <sub>c</sub>	8 mm
Toleranță Ø nominal	e8
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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