

**Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1844 3
GTIN	4062406200046
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

Forma cozii	HB
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Ø tăişului D_c	3 mm
Factor de corectare pentru v_c	1,25
Lungimea tăişului L_c	5 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea totală L	36 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,01 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D _s	6 mm
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