

**Mini-freze din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1844 12
GTIN	4062406200206
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**

Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Factor de corectare pentru $v_c$	1,25
Unghiul elicei	30 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Forma cozii	HB
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea tăişului $L_c$	15 mm

Lungimea totală L	55 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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 <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