

**Mini-freză HSS-Co8, neacoperită, Ø e8 DC: 3,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191360 3,5    |
| GTIN               | 4045197102034 |
| Clasa articolului  | 12W           |

**Descriere****Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

**Detalonare excentrică prin rectificare.** Coadă similară normelor DIN 1835 B cu toleranța cozii h6. Geometrie de tăiere universală. Se poate folosi ca **freză cilindro-frontală pentru canale cu prindere în portscule cu fixare SK sau în mandrine. Putere ridicată de tăiere**, preț avantajos. Pentru realizarea canalelor.

**Notă:**

Economisiți costurile de reascuțire: este mai convenabil să folosiți mini-frezele până la limita de uzură și apoi să le aruncați, decât să le reascuțiți.

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,003 mm                        |
| Ø tăişului $D_c$   | 3,5 mm                          |
| Număr de dinți Z   | 3                               |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Lungimea totală L  | 37 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 6 mm                            |
| Direcția de aşchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip  | HB cu h6                        |
| Toleranță Ø nominal  | e8                              |
| Unghiul elicei   | 30 grad                         |

|                    |                     |
|--------------------|---------------------|
| Unghi teșitură     | 90 grad             |
| Strat de acoperire | neacoperită         |
| Materialul sculei  | HSS Co 8            |
| Standard           | Normă de fabricație |
| Tip                | N                   |
| Răcire interioară  | nu                  |
| Inel colorat       | fără                |
| Tip produs         | Freză               |

### Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | indicat în anumite condiții | 83 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 30 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 25 m/min       | P       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 55 m/min       | N       |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |