


**Mini-freză HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	191380 10
GTIN	4045197102416
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.

Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

**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**

Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 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	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
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	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		