



## Mini-freze HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191420 4      |
| GTIN               | 4045197102621 |
| Clasa articolului  | 12W           |

### Descriere

#### Execuție:

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

**Detalonare excentrică prin rectificare.** Geometrie de tăiere universală. Coadă similară normelor DIN 1835 B cu toleranța cozii h6. Se poate folosi ca **freză cilindro-frontală pentru canale cu prindere în portscule cu prindere pe con 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

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,005 mm                        |
| Număr de dinți Z  | 3                               |
| Ø tăişului $D_c$  | 4 mm                            |
| Ø cozii $D_s$   | 6 mm                            |
| Lungimea totală L   | 42 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 11 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                  |                |         |