

**Mini-freză HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 4,8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191380 4,8 |
| GTIN | 4045197102294 |
| 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 | 4,8 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 39 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 8 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 _c | 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 ² | recomandat | 83 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 64 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 64 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 18 m/min | M |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 110 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |