



Mini-freze VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	201842 10
GTIN	4045197543639
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Suprafață de antrenare **similară DIN 6535 HB.**

O alternativă la preț avantajos.

Notă:

Economisiți costurile de reascuțire:

Este mai convenabil să folosiți mini-frezele din carbură până la limita de uzură, decât să le reascuțiți.

Descriere tehnică

Forma cozii	HB
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului D_c	10 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Factor de corectare pentru v_c	1,25
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad
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	$0,5 \times D$ la frezare laterală
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	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat

indicat în anumite condiții