



Mini-freze VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 9,7mm



Date comandă

Numărul de comandă	201920 9,7
GTIN	4045197114952
Clasa articolului	12X

Descriere

Execuție:

Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare. Suprafață de antrenare **similară DIN 6535 HB.**

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

Ø tăişului D_c	9,7 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Forma cozii	HB
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	55 mm
Lungimea tăişului L_c	16 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	e8
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 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	recomandat