



## Mini-freze VHM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm



### Date comandă

Numărul de comandă	201920 10
GTIN	4045197114969
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

Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 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 <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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