

Garant**Microfreză pentru canale de pană, din carbură monobloc, AlTiN, Ø DC × LC:
5,8X0,7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208033 5,8X0,7
GTIN	4062406774615
Clasa articolului	11Z

Descriere**Execuție:**

Recomandat în mod special pentru frezare de canale și frezare circulară în găuri. Cu strat optimizat de acoperire pentru utilizare universală în aproape toate materialele.

Toleranță diametru nominal $D_c = \pm 0,04$ mm.

Toleranță lungime nominală $L_c = \pm 0,02$ mm. Diametrul minim al alezajului este de 6 mm.

Notă:

$ae_{max} = 0,1 \times D$.

Întotdeauna frezați sincron. Folosiți bucla de intrare 180° pentru a atinge adâncimea maximă de pătrundere. Atenție la pătrunderea liniară a adâncimii fantei.

Descriere tehnică

Lungimea totală L	58 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø de degajare D_1	3,8 mm
Tip	N
Ø tăişului D_c	5,8 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăişului L_c	0,7 mm
Lungime activă L_1	15 mm

Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	±0,04
Direcția de așchiere	orizontal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Unghi teșitură	90 grad
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză pentru canale

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	300 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	100 m/min	M
GGG	recomandat	180 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		