

**Freză cilindro-frontală pentru canale HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191070 3 |
| GTIN | 4045197099709 |
| Clasa articolului | 12W |

Descriere**Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.
O alternativă la un preț avantajos.

Aplicație:

Pentru frezarea **canalelor de pană** sau buzunare pentru frezare în centrul piesei.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ² | 0,007 mm |
| Ø tăişului D_c | 3 mm |
| Număr de dinți activi Z (pe circumferință) | 2 |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 5 mm |
| Lungimea totală L | 49 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | HSS Co 8 |
| Standard | DIN 327 D |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |

| | |
|---------------------|---------------------------------------|
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză cilindro-frontală pentru canale |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 78 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 14 m/min | M |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 46 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 92 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |