

**Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202680 8 |
| GTIN | 4045197117786 |
| Clasa articolului | 12X |

Descriere**Execuție:**

Ascuțire cu detalonare excentrică.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------------------|
| Forma cozii | HB |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Ø tăişului D_c | 8 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 70 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 22 mm |
| Direcția de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | Carbură |

| | |
|---|---|
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,3×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| 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 | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 105 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 55 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | M |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 55 m/min | K |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |