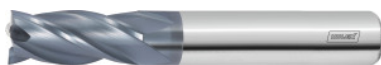




## Freze din carbură, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm



### Date comandă

Numărul de comandă	202760 3
GTIN	4045197118004
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Detalonare excentrică prin ascuțire.

Fără teșitură a colțului la 45°.

### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Forma cozii	HA
Ø tăişului $D_c$	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	38 mm
Lungimea tăişului $L_c$	12 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
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	280 m/min	N
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
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	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		