

**Mini-freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202262 0,5
GTIN	4045197861832
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Coadă **similară DIN 6535 HB.**

**Economisiți costurile de reascuțire:**

Este mai convenabil să folosiți mini-frezele din carbură până la limita de uzură, decât să le reascuțiți.

**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	1,5 mm
Lungimea totală L	38 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Număr de dinți Z	3
Ø tăișului $D_c$	0,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HA
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo PI	indicat în anumite condiții	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	100 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

