

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

Numărul de comandă	202264 0,5
GTIN	4045197861849
Clasa articolului	11X

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.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală pe oțel și fontă.

Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	1,5 mm
Forma cozii	HA
Lungimea totală L	38 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului D_c	0,5 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	3 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Unghiul elicei	45 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
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
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer

recomandat