

Garant**Mini-freze din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 7,75mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202260 7,75
GTIN	4045197863836
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**Coadă **similară DIN 6535 HB.**

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală pe oțel și fontă.

Economisiți costurile de reascuțire:

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

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea tăișului L_c	10 mm
Lungimea totală L	55 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø cozii D_s	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø tăișului D_c	7,75 mm
Coadă tip	HB cu h6
Forma cozii	HB

Unghiul elicei	30 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	0,3×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
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