

**Mini-freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202262 1
GTIN	4045197863959
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**

Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului $L_c$	2 mm
Ø tăișului $D_c$	1 mm
Lungimea totală L	38 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Forma cozii	HA
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Ø cozii $D_s$	3 mm
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		

