

**Mini-freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202266 10
GTIN	4045197864871
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	13 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Lungimea totală L	55 mm
Coadă tip	HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HB
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	45 grad

Unghi teșitură	90 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 ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

