

**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202296 9      |
| GTIN               | 4045197866479 |
| Clasa articolului  | 12X           |

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală în oțel și fontă.

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                         |
| Ø cozii $D_s$  | 10 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 19 mm                           |
| Toleranță Ø nominal  | e8                              |
| Forma cozii  | HB                              |
| Număr de dinți Z   | 3                               |
| Direcția de aşchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lungimea totală L  | 72 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$   | 0,08 mm                         |
| Lățimea teșiturii la $45^\circ$                                      | 0,3 mm                          |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6               |
| Ø tăişului $D_c$   | 9 mm                            |
| Unghiul elicei   | 45 grad                         |
| Unghi teșitură   | 45 grad                         |

|   |   |
|---|---|
| Strat de acoperire                          | AlCrN                                   |
| Materialul sculei                           | Carbura                                 |
| Standard                                    | DIN 6527                                |
| Tip   | N                                       |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>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 | 200 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 160 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 70 m/min  | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 50 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 60 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 40 m/min  | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 75 m/min  | K       |
| Uni                           | indicat în anumite condiții |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă              | recomandat                  |           |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |           |         |
| Aer                           | recomandat                  |           |         |

