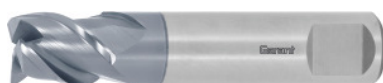


Garant**Mini-freze din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202265 5,75
GTIN	4045197930422
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.

Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	5,75 mm
Forma cozii	HB
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	45 mm
Unghiul elicei	45 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Toleranță Ø nominal	e8

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
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 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