

**Freză din carbură monobloc, neacoperită, Ø e8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202307 18
GTIN	4045197931740
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.**Notă:****Produsul succesor pentru Cod 202240 / 202245.****Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	3
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Forma cozii	HB
Ø tăişului D <sub>c</sub>	18 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	18 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	45 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Lungimea totală L	92 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	32 mm
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură monobloc
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 adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	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		