

**Pachet mini-freze din carbură, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1844 4,5
GTIN	4062406200084
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Coadă similară **DIN 6535 HB**. Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Similar Cod Z11842 (articol succesor la Cod 201842).

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HB
Lungimea totală L	38 mm
Unghiul elicei	30 grad
Ø cozii D _s	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D _c	4,5 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,02 mm
Factor de corectare pentru v _c	1,25

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Lungimea tăișului L_c	7 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Cuprins	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	recomandat	200 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	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