

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

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG1844 3      |
| GTIN               | 4062406200046 |
| 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**

|                                                                    |                                 |
|--------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Forma cozii                                                        | HB                              |
| Direcția de așchiere                                               | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,011 mm                        |
| $\varnothing$ tăișului $D_c$                                       | 3 mm                            |
| Factor de corectare pentru $v_c$                                   | 1,25                            |
| Lungimea tăișului $L_c$                                            | 5 mm                            |
| Toleranță $\varnothing$ nominal                                    | e8                              |
| Unghiul elicei                                                     | 30 grad                         |
| Lungimea totală L                                                  | 36 mm                           |
| Coadă tip                                                          | DIN 6535 HB cu h6               |

|                                                                      |                                                  |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                                          |
| Număr de dinți Z                                                     | 3                                                |
| Ø cozii $D_s$                                                        | 6 mm                                             |
| 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<br>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                  |