

**Garant****Microfreză pentru canale de pană, din carbură monobloc, AlTiN, Ø DC × LC:  
7,8X1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208033 7,8X1,0
GTIN	4062406774691
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

Recomandat în mod special pentru frezare de canale și frezare circulară în găuri. Cu strat optimizat de acoperire pentru utilizare universală în aproape toate materialele.

**Toleranță diametru nominal  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Toleranță lungime nominală  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Diametrul minim al alezajului este de 8 mm.

**Notă:**

$ae_{max} = 0,1 \times D$ .

Întotdeauna frezați sincron. Folosiți bucla de intrare 180° pentru a atinge adâncimea maximă de pătrundere. Atenție la pătrunderea liniară a adâncimii fantei.

**Descriere tehnică**

Ø de degajare $D_1$	5 mm
Lungimea totală L	68 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	1 mm
Ø tăișului $D_c$	7,8 mm
Tip	N
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Număr de dinți Z	3
Lungime activă $L_1$	25 mm

Strat de acoperire	AlTiN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	±0,04
Direcția de așchiere	orizontal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Unghi teșitură	90 grad
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză pentru canale

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	300 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	M
GGG	recomandat	180 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		