

**Garant****Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202267 3
GTIN	4045197862181
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală pe oțel și fontă.

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	57 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Număr de dinți Z	3
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	15 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	3 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	8 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	2,8 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×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 <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB