

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

Numărul de comandă	201302 3
GTIN	4045197862341
Clasa articolului	11X

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

Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală pentru oțel și fontă.

**Descriere tehnică**

Forma cozii	HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	50 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăişului $D_c$	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Număr de dinți Z	2
Direcția de aşchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăişului $L_c$	5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,13 mm
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	45 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)	recomandat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat 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>	recomandat 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>	recomandat 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		

