

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201306 10 |
| GTIN | 4045197862952 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**Dimensiune similară **DIN 6527**.

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

Descriere tehnică

| | |
|----------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Forma cozii | HB |
| Lungimea tăișului L_c | 22 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Lungimea totală L | 72 mm |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Ø de degajare D_1 | 9,8 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Ø tăișului D_c | 10 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 32 mm |
| 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 | 0,3xD la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1xD |
| 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 ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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