

**Garant**
**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 1,1mm**


## Date comandă

Numărul de comandă	201308 1,1
GTIN	4045197863140
Clasa articolului	11X

## Descriere

### Execuție:

Dimensiune similară **DIN 6527**.

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

### Notă:

**Prodot succesor pentru Cod 201630 și 201522.**

## Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăişului D <sub>c</sub>	1,1 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Lungimea totală L	50 mm
Forma cozii	HA
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	2
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	3 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 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	0,3xD 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 <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