

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 1,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201308 1,2
GTIN	4045197863157
Clasa articolului	11X

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

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

Notă:**Produce succesori pentru Cod 201630 și 201522.****Descriere tehnică**

Ø cozii D_s	3 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea tăișului L_c	4 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø tăișului D_c	1,2 mm
Lungimea totală L	50 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HA
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 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