

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

Numărul de comandă	201308 2
GTIN	4045197863201
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**

Ø cozii $D_s$	3 mm
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	57 mm
Ø tăişului $D_c$	2 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Forma cozii	HA
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Lungimea tăişului $L_c$	7 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	15 mm

Ø de degajare $D_1$	1,8 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)	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