

**Garant**
**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm**


## Date comandă

Numărul de comandă	201308 9
GTIN	4045197863355
Clasa articolului	11X

## Descriere

### Execuție:

Dimensiune similară **DIN 6527**.

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

### Notă:

**Produs succesori pentru Cod 201630 și 201522.**

## Descriere tehnică

Forma cozii	HB
Ø tăişului $D_c$	9 mm
Lungimea totală L	72 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	2
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Lungimea tăişului $L_c$	19 mm

Ø de degajare $D_1$	8,8 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