

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 11mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201308 11
GTIN	4045197863386
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 HB cu h6
Ø cozii D_s	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D_1	10,8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Forma cozii	HB
Ø tăișului D_c	11 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului L_c	26 mm

Număr de dinți Z	2
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