

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201308 16
GTIN	4045197863447
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**

Număr de dinți Z	2
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D_1	15,7 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	44 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,4 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HB
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ²	0,08 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăişului L_c	32 mm
Lungimea totală L	92 mm
Ø cozii D_s	16 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ²	0,13 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 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