

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202294 6
GTIN	4045197866226
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	6 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	21 mm
Forma cozii	HB
Toleranță Ø nominal	e8
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	57 mm
Ø tăişului D_c	6 mm
Lungimea tăişului L_c	13 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ²	0,05 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ²	0,04 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø de degajare D_1	5,8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Unghiul elicei	45 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	0,5×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