

**Garant****Mini-freze din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1264 10
GTIN	4045197907103
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

Coadă similară <strong>DIN 6535 HB. </strong>Acoperire îmbunătățită pentru aplicații universale în oțel și fontă.

**Similar Cod 202264.**

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	55 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	13 mm
Forma cozii	HB
Lăţimea teşiturii la 45°	0,3 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Număr de dinți Z	3
Unghiul elicei	45 grad

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Conținut	5
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	recomandat	200 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	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

---

## Accesorii

Mini-freze din carbură Ø e8 DC 10 mm	202264 10
--------------------------------------	-----------