

**Garant****Mini-freze din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 1,1 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1264 1,1
GTIN	4045197906861
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**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø tăişului $D_c$	1,1 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea totală L	38 mm
Forma cozii	HA
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăişului $L_c$	2 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Unghiul elicei	45 grad

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, 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% Si	recomandat	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>	recomandat	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 1,1 mm
---------------------------------------

202264 1,1
------------