

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

Numărul de comandă	GG1296 16
GTIN	4045197908018
Clasa articolului	GGN

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

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală pe oțel și fontă.

**Similar Cod 202296.****Descriere tehnică**

Forma cozii	HB
Ø cozii $D_s$	16 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,4 mm
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Lungimea tăișului $L_c$	32 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	92 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Conținut	5
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
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	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	75 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat

---

## Accesorii

Freză din carbură Ø e8 DC 16 mm	202296 16
---------------------------------	-----------