

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202293 9,5
GTIN	4045197931290
Clasa articolului	11X

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

Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală în oțel și fontă.

Notă:**Produsul succesori pentru Cod 202320.****Descriere tehnică**

Lungimea totală L	72 mm
Ø tăişului D _c	9,5 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Număr de dinţi Z	3
Ø de degajare D ₁	9,3 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ²	0,08 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ²	0,05 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea tăişului L _c	22 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D _s	10 mm
Forma cozii	HB

Toleranță Ø nominal	e8
Lungime activă L ₁ incl. degajare	32 mm
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură monobloc
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