

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

Numărul de comandă	202293 6
GTIN	4045197931221
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**

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D <sub>c</sub>	6 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	21 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală L	57 mm
Forma cozii	HB
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Lungimea tăișului $L_c$	13 mm
Ø de degajare $D_1$	5,8 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 <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>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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