

**Garant****Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1293 10
GTIN	4045197990914
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

Dimensiuni similare **DIN 6527**. Strat de acoperire îmbunătățit pentru utilizare universală în oțel și fontă.

**Similar Cod 202293.**

**Descriere tehnică**

Ø de degajare $D_1$	9,8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Forma cozii	HB
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungime activă $L_1$ , incl. degajare	32 mm
Lungimea totală $L$	72 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea tăişului $L_c$	22 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Număr de dinți $Z$	3
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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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		

## Accesorii

Freză din carbură Ø e8 DC 10 mm

202293 10