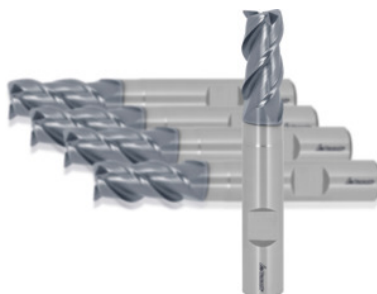


Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG1293 9 |
| GTIN | 4045197990891 |
| 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 cozii D_s | 10 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Forma cozii | HB |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 32 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,1 mm |
| Ø tăișului D_c | 9 mm |
| Lungimea totală L | 72 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 19 mm |

| | |
|--|---|
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø de degajare D_1 | 8,8 mm |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| 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 $> 10\% \text{ Si}$ | indicat în anumite condiții | 200 m/min | N |
| Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | indicat în anumite condiții | 60 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 70 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |

Accesorii

Freză din carbură Ø e8 DC 9 mm

202293 9