

Garant**Freză din carbură, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1293 18
GTIN	4045197990952
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	17,7 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Forma cozii	HB
Unghiul elicei	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	92 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ²	0,15 mm
Număr de dinți Z	3

Ø cozii D_s	18 mm
Ø tăişului D_c	18 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	44 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oţel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Lungimea tăişului L_c	32 mm
Unghi teşitură	45 grad
Conţinut	5
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiţii	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	indicat în anumite condiţii	200 m/min	N
Oţel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oţel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
Oţel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oţel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oţel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiţii	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiţii	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 18 mm

202293 18