

**Garant**
**Freze de degroșare din carbură cu răcire interioară, DLC, Ø d11 DC: 20mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	205336 20
GTIN	4045197767318
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**
**Dimensiuni similare DIN 6527.**
**Profil circular.**
**Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.**
**Cu sistem de răcire interioară.**

 Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>** de ultimă generație.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte	0,12 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	1,05 mm
Lungimea totală L	104 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,8 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	54 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	38 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,14 mm
Număr de dinți Z	3
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	WR
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	da
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	400 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	320 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	260 m/min	N
Cu	recomandat	150 m/min	N
CuZn	recomandat	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	indicat în anumite condiții		

## Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------