

**Garant****Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202820 8
GTIN	4045197662767
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Ascuțire cu unghi de așezare dublu detalonat.

**Descriere tehnică**

Forma cozii	HB
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,08 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	8 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăişului $L_c$	40 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
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	110 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	80 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		