

**Garant****Freze de degroșare din carbură, neacoperită, Ø d11 DC: 6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205330 6      |
| GTIN               | 4045197643988 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:****Dimensiuni similare DIN 6527.****Profil circular.****Rectificare specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.****Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø tăişului $D_c$   | 6 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte   | 0,08 mm                         |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu aşchii scurte | 0,06 mm                         |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                | 21 mm                           |
| Număr de dinţi Z   | 3                               |
| Lăţimea teşiturii la 45°   | 0,35 mm                         |
| Ø de degajare $D_1$  | 5,8 mm                          |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Lungimea totală L  | 57 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 13 mm                           |
| Direcţia de aşchiere   | Orizontal, înclinat şi vertical |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB mit h6              |
| Toleranţă Ø nominal  | d11                             |

|   |   |
|---|---|
| Unghiul elicei                              | 30 grad                                 |
| Unghi teșitură                              | 45 grad                                 |
| Strat de acoperire                          | neacoperită                             |
| Materialul sculei                           | Carbură                                 |
| Standard                                    | Normă de fabricație                     |
| 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<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară                           | nu                                      |
| Inel colorat                                | galben                                  |
| Tip produs                                  | Freză                                   |

### Date utilizator

|                             | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu                         | recomandat                  | 270 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat                  | 250 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N       |
| Cu                          | recomandat                  | 80 m/min  | N       |
| CuZn                        | recomandat                  | 100 m/min | N       |
| Umiditate maximă            | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă            | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                       | indicat în anumite condiții |           |         |
| Aer                         | indicat în anumite condiții |           |         |