

Garant**Freză de degroșare din carbură monobloc scurtă HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205482 20
GTIN	4045197551733
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:****Cu profil special.**

Dimensiuni similare DIN 6527.

Pentru viteze mari de avans, rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.

Notă:

ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE!

Produsul succesori recomandat este Cod 205548.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	20 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø de degajare D_1	19 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului L_c	20 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Împărțirea tăișului	inegal
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	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		