

Garant**Freză din carbură de înaltă precizie, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203540 20 |
| GTIN | 4045197509932 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Stabilitate ridicată și funcționare extrem de silențioasă datorită execuției cu minim 6 dinți. Detalonare excentrică.

Conicitate foarte exactă cu o toleranță în plaja de μm , pentru obținerea unui unghi de exact 90° și de suprafețe plan-paralele la frezarea de profil.

Satisface cele mai ridicate pretenții referitoare la precizia unghiulară.

Nu este definită teșitura colțului datorită ascuțirii excentrice.

Cu conicitate de maxim 0,014 mm.

Aplicație:

Pentru frezarea de finisaj pe contur.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Număr de dinți Z | 8 |
| Ø tăişului D_c | 20 mm |
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Lungimea totală L | 160 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 100 mm |
| Direcția de aşchiere | orizontal |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | f8 |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |

| | |
|---|--|
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Utilizarea frezei | Mono-frezare de înaltă precizie la 90° |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,05×D la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 40 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 65 m/min | M |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 175 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |

Aer **servicii** indicat în anumite condiții

Coadă Tip HB

129100 HB