

Garant**Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202640 20
GTIN	4045197117717
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Unghi de aşezare dublu detalonat prin ascuțire.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Număr de dinți Z	4
Forma cozii	HB
Ø de degajare D_1	19,8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø tăişului D_c	20 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	50 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăişului L_c	40 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 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	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții