

**Garant****Freză din carbură pentru șanfrenare la 60°, neacoperită, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208065 20
GTIN	4045197859648
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Toleranță:** unghiul la vârf  $\pm 1^\circ$ .**Aplicație:**

- Teșire
- Șanfrenare

**Notă:**Comandați forma **HB** cu **Cod 208068**.

Forma HB se livrează la același preț ca și HA.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Lungimea tăişului $L_c$	38 mm
Număr de dinți Z	2
Unghi teșitură	60 grad
Freze pentru teșire	30 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Unghi la vârf teșitor	60 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Cap de frezat

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB

