

**Garant****Freză din carbură, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202825 20
GTIN	4045197948229
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.

Cu **strat de acoperire ultraperformant** pentru utilizare universală.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	20 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăişului $L_c$	80 mm
Forma cozii	HB
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
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	210 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		