

**Garant****Freze din carbură pentru rotunjit muchiile HPC, TiAlN, Raza r: 0,6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208021 0,6
GTIN	4062406103422
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Canale drepte, fără deformare de profil.**Toleranță:  $r = \pm 0,01$  mm.**Aplicație:**Pentru rotunjirea și debavurarea **muchiiilor cu contur.****Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Lungimea tăișului $L_c$	0,6 mm
$\varnothing D_2$ mare	1,8 mm
Număr de dinți Z	3
$\varnothing D_3$ mic	0,5 mm
Lungimea totală L	50 mm
Raza r	0,6 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	3 mm
Strategie de aşchiere	HPC
Freze cu cap sferic	înainte
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație

Tip	N
Toleranță la conturul radial	±0,01
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză pentru rotunjit muchii

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	800 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	600 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	400 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		