

**Garant****Freze din carbură pentru rotunjit muchiile HPC, TiAlN, Raza r: 0,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208023 0,8
GTIN	4062406103583
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>	0,025 mm
Lungimea totală L	70 mm
Lungimea tăișului $L_c$	0,8 mm
Raza r	0,8 mm
$\varnothing D_2$ mare	8 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	8 mm
$\varnothing D_3$ mic	6,4 mm
Număr de dinți Z	6
Strategie de așchiere	HPC
Freze cu cap sferic	înainte
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță la conturul radial	$\pm 0,01$
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză pentru rotunjit muchii

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo PI	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		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------

