

Garant**Freză din carbură pentru rotunjit muchiile față / spate, TiAlN, Raza r: 0,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208172 0,8
GTIN	4062406131289
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:****Coadă extralungă.**Cap dublu rectificat **cu profil cvadrant.****Toleranță:** Ref. = Raza r $\pm 0,05$ mm.**Aplicație:**Pentru **utilizare universală** în aproape toate materialele. Noul strat de acoperire **previne eficient formarea de tăiș în depunere** - inclusiv în aluminiu și inox.Pentru **debavurare față / spate** a muchiilor și conturilor.**Descriere tehnică**

$\varnothing D_2$ mare	10 mm
Lungimea tăișului L_c	0,8 mm
\varnothing cozii D_s	10 mm
$\varnothing D_3$ mic	8,4 mm
$L_2 +0,5$	4 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,01 mm
Lungimea totală L	100 mm
Raza r	0,8 mm
Număr de dinți Z	5
$\varnothing D_1 +0,05$	6 mm
$L_4 +0,5$	31 mm

Freze cu cap sferic	înainte și înapoi
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță la conturul radial	±0,05
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×r la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Tip produs	Freze cilindro-frontale

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	125 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	75 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	45 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

Aer	recomandat
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB