

## Garant

### Freză din carbură pentru rotunjit muchiile față / spate, TiAlN, Raza r: 1,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	208172 1,5
GTIN	4062406131319
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 contururilor.

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea tăișului $L_c$	1,5 mm
Raza r	1,5 mm
Ø $D_3$ mic	7 mm
Ø $D_2$ mare	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Număr de dinți Z	5
$L_2 + 0,5$	5 mm
Ø $D_1 + 0,05$	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 <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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  
**Servicii**

recomandat

Coadă Tip HB

129100 HB