

Garant**Freză din carbură pentru rotunjit muchiile față / spate, TiAlN, Raza r: 1 mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208172 1
GTIN	4062406131296
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:****Coadă extralungă.**Cap dublu rectificat **cu profil cvadrant.****Toleranță:** Ref. = **Raza r ±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**

Număr de dinți Z	5
Raza r	1 mm
Ø D ₂ mare	10 mm
Ø D ₃ mic	8 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,01 mm
Ø cozii D _s	10 mm
Lungimea tăișului L _c	1 mm
Lungimea totală L	100 mm
L ₂ +0,5	4 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 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
Servicii

recomandat

Coadă Tip HB

129100 HB