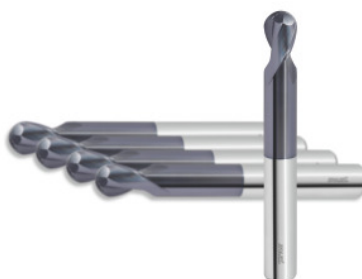


**Freze din carbură cu cap sferic, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG7154 4
GTIN	4062406336974
Clasa articolului	GGN

**Descriere**

**Execuție:**  
**Similar Cod 207154.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D <sub>c</sub>	4 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Unghiul elicei	30 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	8 mm
Lungimea totală L	75 mm
Rază R	2 mm
Conținut	5

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	350 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	320 m/min	N

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții

## Accesorii

Freze din carbură cu cap sferic Ø h10 DC 4 mm	207154 4
---	----------