

**Garant****Freze din carbură cu cap sferic, TiAlN, Ø DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207381 18
GTIN	4045197551917
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**Toleranță: contur radial =  $\pm 0,01$  mm.**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,113 mm
Ø tăişului $D_c$	18 mm
Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø cozii $D_s$	18 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Unghiul elicei	35 grad
Rază R	9 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	120 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

### Servicii

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