

**Garant**
**Freze din carbură cu cap sferic, TiAlN, Ø DC: 6mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207381 6      |
| GTIN               | 4045197551863 |
| 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> | 0,037 mm                        |
| Ø tăişului $D_c$  | 6 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>     | 0,033 mm                        |
| Număr de dinți Z  | 3                               |
| Ø cozii $D_s$   | 6 mm                            |
| Lungimea totală L   | 57 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 10 mm                           |
| Unghiul elicei  | 35 grad                         |
| Rază R  | 3 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 |
|--------------|-----------|