

**Garant****Freze din carbură cu cap sferic MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207460 10
GTIN	4045197128805
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Freză cu cap sferic** cu forma de tăiere corectată, fără deformare a profilului. Cu unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare. Toleranță: conturul razei =  $\pm 0,005$  mm.

**Aplicație:**

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

**Notă:**

**ESTE DISPONIBILĂ NOUA GENERAȚIE! Produsul succesori recomandat este Cod 207492.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,071 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăişului $L_c$	14 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	MTC
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	225 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	145 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
GG(G)	recomandat	350 m/min	K
Uni	recomandat		
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
--------------	-----------

