

## Garant

### Freze din carbură cu cap sferic MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	207450 20
GTIN	4045197128744
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 207490.**

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,112 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,138 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	10 mm
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Orizontal, 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