

**Garant****Freze din carbură cu cap sferic HPC, TiAlN, Ø f8DC / DS: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207477 12
GTIN	4045197455505
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Geometrie specială și strat de acoperire** pentru prelucrarea **oțelurilor inoxidabile și rezistente la acizi**. 4 tășuri frontale la centru. Prin urmare poate fi folosită ca **burghiu cu 4 tășuri** pentru toate adâncimile de tăiere.

Toleranță: Contur radial =  $\pm 0,005$  mm.

**Notă:**

**Este disponibilă noua generație!** Produsul succesori este Cod 207473.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tăişului $L_c$	16 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	6 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Orizontal, 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	0,5×D la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

## Servicii

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