

**Garant****Freză din carbură pentru rotunjit muchiile față / spate, TiAlN, Raza r: 1,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208170 1,2
GTIN	4045197198440
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Coadă extralungă.**Cap dublu rectificat **cu profil cvadrant.****Toleranță:** Ref. = Raza r  $\pm 0,05$  mm.**Aplicație:**Pentru **debavurare față / spate** a muchiilor și conturilor.**Descriere tehnică**

$\varnothing D_3$ mic	7,6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Raza r	1,2 mm
$\varnothing D_2$ mare	10 mm
$L_2 +0,5$	5 mm
Număr de dinți Z	4
$\varnothing$ cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăișului $L_c$	1,2 mm
Freze cu cap sferic	înainte și înapoi
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță la conturul radial	±0,05
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×r la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freze cilindro-frontale

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	115 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	70 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	40 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		