

**Garant****Freze cu cap sferic HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 194302 8      |
| GTIN               | 4045197110091 |
| Clasa articolului  | 11W           |

**Descriere****Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.  
Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

**Notă:**

Pentru frezarea canalelor semicirculare sau pentru frezarea cu rază de racordare. Recomandată ca freză de copiat și pentru realizarea de profiluri.  $f_z$  pentru  $a_p$   $0,05 \times D$ .

**Descriere tehnică**

|                                                                      |          |
|----------------------------------------------------------------------|----------|
| Număr de dinți Z                                                     | 2        |
| Ø tăişului $D_c$                                                     | 8 mm     |
| Avans $f_z$ pentru frezare de copiere în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm |
| Ø cozii $D_s$                                                        | 8 mm     |
| Lungimea totală L                                                    | 61 mm    |
| Lungimea tăişului $L_c$                                              | 11 mm    |
| Unghiul elicei                                                       | 30 grad  |
| Rază R                                                               | 4 mm     |
| Strat de acoperire                                                   | TiAlN    |
| Materialul sculei                                                    | HSS PM   |
| Tip                                                                  | N        |
| Toleranță Ø nominal                                                  | e8       |

|                                             |                                  |
|---------------------------------------------|----------------------------------|
| Direcția de așchiere                        | Horizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,05×D la freze pentru copiere   |
| Coadă tip                                   | DIN 1835 B cu h6                 |
| Răcire interioară                           | nu                               |
| Inel colorat                                | fără                             |
| Tip produs                                  | Freză cu cap sferic              |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții | 138 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 110 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 83 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 64 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 64 m/min  | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 37 m/min  | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 32 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 23 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 18 m/min  | M       |
| GG(G)                         | indicat în anumite condiții | 55 m/min  | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 110 m/min | N       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |