

**Garant****Freze cu cap sferic HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	194302 10
GTIN	4045197110114
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**

Avans $f_z$ pentru frezare de copiere în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,038 mm
Număr de dinți Z	2
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	63 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	5 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		