



## Freze frontal-toroidale din carbură, TiAlN, Ø DC: 2mm



### Date comandă

Numărul de comandă	207125 2
GTIN	4045197126320
Clasa articolului	12X

### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D <sub>c</sub>	2 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,013 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	5 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	1 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D

Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA 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	350 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	320 m/min	N
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
--------------	-----------

