

**Garant**
**Freze frontal-toroidale din carbură, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207115 10     |
| GTIN               | 4045197229557 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere tehnică**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$   | 9,8 mm                          |
| Număr de dinți Z  | 2                               |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                     | 26 mm                           |
| Ø tăişului $D_c$  | 10 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,06 mm                         |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,068 mm                        |
| Ø cozii $D_s$   | 10 mm                           |
| Lungimea totală L   | 66 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 14 mm                           |
| Unghiul elicei  | 30 grad                         |
| Rază R  | 5 mm                            |
| Strat de acoperire  | TiAlN                           |
| Materialul sculei   | Carbură                         |
| Standard  | Normă de fabricație             |
| Tip   | N                               |
| Toleranță Ø nominal   | f8                              |
| Direcția de aşchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |

|   |  |
|---|--|
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | $0,05 \times D$ 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