

**Garant**
**Freze din carbură cu cap sferic HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,9mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207240 0,9
GTIN	4045197126962
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

**Ascuțire de precizie pentru cele mai mari exigențe privind acuratețea suprafeței. Toleranță:**  
Contur radial =  $\pm 0,005$  mm.

**Notă:**

**Produsul succesori recomandat este Cod 207242.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	0,9 mm
Număr de dinți Z	2
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,0044 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	38 mm
Lungimea tăişului $L_c$	2,5 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	0,45 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H

Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză cu cap sferic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	225 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	145 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	350 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	400 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		