

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	207106 10
GTIN	4045197540508
Clasa articolului	11X

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,068 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	26 mm
Ø de degajare $D_1$	9,8 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală $L$	66 mm
Lungimea tăișului $L_c$	14 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază $R$	5 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet 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
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	230 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------