

**Garant**
**Freze frontal-toroidale din carbură, TiAlN, Ø DC: 18mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207115 18
GTIN	4045197229595
Clasa articolului	11X

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø tăişului $D_c$	18 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø de degajare $D_1$	17,7 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	35 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,113 mm
Ø cozii $D_s$	18 mm
Lungimea totală L	84 mm
Lungimea tăişului $L_c$	24 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	9 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
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
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