

**Freze din carbură pentru rotunjit muchiile, TiSiN, Raza r: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208022 3
GTIN	4062406785925
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:****Canale drepte, fără deformare de profil.**Toleranță:  $r = \pm 0,01 \text{ mm}$ .**Aplicație:**Pentru rotunjirea și debavurarea **muchiiilor pe contur**.**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	3 mm
Număr de dinți Z	4
Raza r	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
$\varnothing D_3$ mic	6 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	12 mm
Freze cu cap sferic	înainte
$\varnothing D_2$ mare	12 mm
Lungimea totală L	82 mm
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță la conturul radial	±0,01
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză pentru rotunjit muchii

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	800 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	600 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	400 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
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