

**Garant**
**Freze din carbură cu cap sferic 220°, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207175 10
GTIN	4045197126702
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

**Formă sferică exactă fără deformare a profilului.**

Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

Toleranță: contur radial =  $\pm 0,01$  mm.

Cu unghi de cuprindere **220°**. Ref. Ø nominal:  $D_c = f8$

**Notă:**

Detalonare după lungimea tăișului  $L_c$  conic ascendentă.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	50 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,062 mm
Ø de degajare $D_1$	9,9 mm
Lungimea tăișului $l_c$	6,7 mm
Număr de dinți Z	2
Ø tăișului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	120 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	5 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	0,03×D la freze pentru copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Răcire interioară	nu
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	575 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	390 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	390 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	280 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	M
GG(G)	recomandat	575 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

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