

**Garant****Freze din carburăcu cap sferic HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1/6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207280 1/6    |
| GTIN               | 4045197127426 |
| 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 succesor recomandat este Cod 207244.**

**Descriere tehnică**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Ø tăişului $D_c$   | 1 mm                |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | 0,006 mm            |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,007 mm            |
| Număr de dinți Z   | 2                   |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                |
| Lungimea totală L  | 80 mm               |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 2 mm                |
| Factor de corectare pentru $v_c$   | 1,25                |
| Unghiul elicei   | 30 grad             |
| Rază R   | 0,5 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 | 0,5×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                  | 210 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 190 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 175 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 140 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 135 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 65 m/min  | M       |
| GG(G)                         | indicat în anumite condiții | 300 m/min | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 350 m/min | N       |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |
| Aer                           | recomandat                  |           |         |

### Servicii

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

