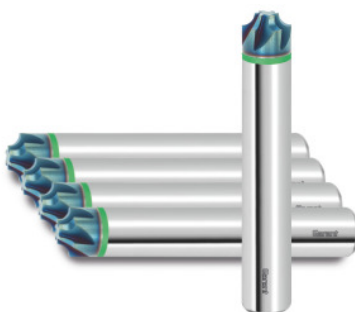


**Garant****Freze din carbură pentru rotunjit muchiile HPC, TiAlN, Raza r: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG8023 10
GTIN	4067263092124
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:****Precum Cod 208023.****Canale drepte, fără deformare de profil.**Toleranță:  $r = \pm 0,01$  mm.**Aplicație:**Pentru rotunjirea și debavurarea **muchiiilor pe contur.****Conținut:**

5 buc.

**Descriere tehnică**

$\varnothing D_3$ mic	5 mm
Număr de dinți Z	6
Lungimea tăișului $L_c$	10 mm
$\varnothing D_2$ mare	25 mm
Raza r	10 mm
Strategie de așchiere	HPC

## Fișă de date

Freze cu cap sferic	înainte
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø cozii $D_s$	25 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
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	$V_c$	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	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Uni	recomandat		

## Fișă de date

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat

**Servicii**

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

## Accesorii

Freze din carbură pentru rotunjit muchiile HPC Raza r 10 mm	208023 10
---	-----------