

**Garant****Freză VHM cu cap sferic 260°, TiAlN, Ø DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207176 1
GTIN	4045197854582
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Formă sferică exactă fără deformare a profilului.**

Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.

Toleranță: contur radial =  $\pm 0,01$  mm.Cu unghi de cuprindere **260°**. Ref. Ø nominal:  $D_c = 0 / -0,01$  mm.**Notă:**

Detalonare rectilinie.

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	6 mm
Ø tăişului $D_c$	1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	5 mm
Ø de degajare $D_1$	0,7 mm
Lungimea tăişului $l_c$	0,7 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	58 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	0,5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura

Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,03 \times D$ la frezare prin 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
--------------	-----------