

**Garant**
**Freză VHM cu cap sferic 260°, TiAlN, Ø DC: 6mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207176 6
GTIN	4045197858368
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:  $D_c = -0,01 / -0,025$  mm.

**Notă:**

 Detalonare după lungimea tăișului  $L_c$  conic ascendentă.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Lungimea totală $L$	100 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Ø de degajare $D_1$	4,2 mm
Lungimea tăișului $l_c$	5,2 mm
Ø tăișului $D_c$	6 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø cozii $D_s$	6 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază $R$	3 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
--------------	-----------