


**TMSERROR, Ø h10 DC: 1,2mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	GG1125 1,2
GTIN	4045197909336
Clasa articolului	GGN

**Descriere**

**Execuție:**  
**Similar Cod 207125.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	1,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	50 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea tăişului $L_c$	3 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	0,6 mm
Conținut	5
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Tip produs	Freză cu cap sferic

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	350 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	320 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer indicat în anumite condiții

---

## Accesorii

Freze frontal-toroidale din carbură Ø DC 1,2 mm 207125 1,2