

**Garant****Freze din carbură, pentru degroșare, cu cap sferic, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	207507 10
GTIN	4045197883032
Clasa articolului	11X

## Descriere

**Execuție:****Profil** rotund pentru degroșare, **chiar și pe zona razei.****Notă:****Produsul succesori pentru Cod 207512**

## Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	22 mm
Lungimea totală L	72 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,068 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Unghiul elicei	45 grad
Rază R	5 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR

Toleranță Ø nominal	d11
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	0,05×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		