

**Garant****Freze din carbură, pentru degroșare, cu cap sferic, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm**

## Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207507 12     |
| GTIN               | 4045197883049 |
| Clasa articolului  | 11X           |

## Descriere

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

## Descriere tehnică

|  |          |
|--|----------|
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm  |
| Ø tăişului $D_c$   | 12 mm    |
| Număr de dinți Z   | 4        |
| Ø cozii $D_s$  | 12 mm    |
| Lungimea totală L  | 73 mm    |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 26 mm    |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,08 mm  |
| Unghiul elicei   | 45 grad  |
| Rază R   | 6 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 |           |         |