

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203051 12
GTIN	4045197775825
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** până la $1,5 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă. Pentru reducerea forței de așchiere și calitate mai bună a suprafeței datorită spiralei la 45° .

Strat de acoperire îmbunătățit pentru o forță de așchiere și mai redusă, cu o durabilitate crescută a sculei.

Aplicație:

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	26 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	73 mm
Toleranță Ø nominal	e8

Ø de degajare D_1	11,6 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
GG(G)	recomandat	150 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat