

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203061 3
GTIN	4045197775870
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

Ø tăişului D_c	3 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	57 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	6 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	13 mm
Ø de degajare D_1	2,8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,058 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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	0,3×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