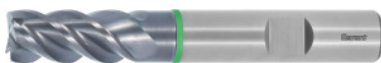


**Garant****Freze de degroșare din carbură MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203061 6
GTIN	4045197775900
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 de degajare $D_1$	5,8 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	57 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø cozii $D_s$	6 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	19 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm

Lungimea tăișului $L_c$	13 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	6 mm
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	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
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 <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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