

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203071 8 |
| GTIN | 4045197776051 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** până la $0,7 \times D$ 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 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Ø de degajare D_1 | 7,7 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HB |
| Ø tăişului D_c | 8 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 21 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,2 mm |

| | |
|--|---|
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 62 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| 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 | 0,1xD la frezare laterală |
| Lățime de atac a _e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1xD |
| 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 | 100 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 85 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 100 m/min | K |

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