

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC cu răcire interioară, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203076 20
GTIN	4045197776419
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

Lungimea tăișului L_c	41 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Număr de dinți Z	4
Ø tăișului D_c	20 mm
Toleranță Ø nominal	e8

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,155 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, 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	da
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	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	170 m/min	K
Uni	recomandat		

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