

**Garant****Freze de degroșare din carbură MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202979 6
GTIN	4062406245177
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Reducere semnificativă a forței de așchiere** datorită spiralei la 45°.

**Aplicație:**

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

**Notă:**

La materiale > 55 HRC, recomandăm reducerea adâncimii de așchiere la  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,02 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea tăișului $L_c$	13 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	20 mm
Unghiul elicei	45 grad
Ø tăișului $D_c$	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea totală L	57 mm
Ø de degajare $D_1$	5,5 mm

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 60 HRC	0,015 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,1 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,15×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
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	30 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	25 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	20 m/min	H
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat