

**Garant****Freze din carbură MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202391 12
GTIN	4062406270889
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Geometrie specială a sfărâmătorului de așchii și miez întărit.****Freză de degroșare MTC cu posibilitate de pătrundere în material solid de până la 1,5×D.****<strong>Ascuțire</strong><strong></strong>cu detalonare excentrică.**Extrem de stabili datorită dimensiunilor constructive reduse. Lungimi constructive similare **DIN 6527 scurt**.**Aplicație:**Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.**Descriere tehnică**

Unghiul elicei	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,15 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm
Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm

Lungimea totală L	73 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	26 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	90 m/min	H

Oțel < 60 HRC	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	S
GG(G)	recomandat	160 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		