

**Garant**
**Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202976 5
GTIN	4045197431264
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**

Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,015 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 60 HRC	0,01 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	54 mm
Lungimea tăişului $L_c$	9 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8

Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
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	0,3×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 aşchiere	MTC
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		

