

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202982 12
GTIN	4045197459855
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°	0,15 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,035 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	73 mm
Ø de degajare D_1	11 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăişului L_c	24 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	f8

Fișă de date

Unghiul elicei	45 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 60 HRC	0,03 mm
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,15 \times D$ la frezare laterală
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 ²	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	45 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	25 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	20 m/min	H
Oțel < 67 HRC	indicat în anumite condiții	15 m/min	H
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

Aer

recomandat

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/202982-12>