

Garant
Freze de degroșare din carbură MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202978 20 |
| GTIN | 4045197431516 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere
Execuție:

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

Special pentru **strategia trohoidală de frezare**.

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

| | |
|--|----------------------------------|
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC | 0,05 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,25 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 70 mm |
| Ø tăișului D_c | 20 mm |
| Ø de degajare D_1 | 19 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 60 HRC | 0,05 mm |
| Ø cozii D_s | 20 mm |
| Lungimea totală L | 126 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 60 mm |
| Direcția de așchiere | Horizontal, înclinat și vertical |

| | |
|---|---|
| Coadă tip | DIN 6535 HA 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 | 0,2×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,1×D |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | TPC |
| Strategie de așchiere | MTC |
| Inel colorat | roșu |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 |