

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

Numărul de comandă	202978 5
GTIN	4045197431448
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	0,015 mm
Ø de degajare D_1	4,7 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	24 mm
Ø tăișului D_c	5 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 60 HRC	0,01 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	62 mm
Lungimea tăișului L_c	17 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Fișă de date

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 aşchiere	TPC
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	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

Fișă de date

Umiditate maximă	indicat în anumite condiții
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat