

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205714 20
GTIN	4045197362797
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Dimensiuni similare DIN 6527. **Profil special optimizat pentru degroșare. Rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.**

Aplicație:

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Număr de dinți Z	5
Ø tăişului D_c	20 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,4 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	54 mm
Ø de degajare D_1	19,5 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăişului L_c	40 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6

Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	45 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

