

**Garant**
**Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	205711 10
GTIN	4045197541925
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

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

Cu **profil de semi-degroșare** și spirală la 45°, pentru superaliaje.

**Aplicație:**

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

**Notă:**

$f_z$  pentru  $a_{p\max} = 0,5 \times D$ .

**Descriere tehnică**

Ø de degajare $D_1$	9,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Număr de dinți $Z$	4
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală $L$	73 mm
Lungimea tăişului $L_c$	20 mm

Direcția de așchiere	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	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	MTC
Inel colorat	roz
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	S
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

