

## Garant

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



#### Date comandă

Numărul de comandă	205710 10
GTIN	4045197362605
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Dimensiuni similare DIN 6527. **Profil special optimizat pentru degroșare. Rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.** Se poate utiliza ca **freză universală**.

##### 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 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	66 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 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	0,5xD 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	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	S
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

