

Garant

Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm



Date comandă

Numărul de comandă	205710 12
GTIN	4045197362612
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Direcția 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 așchiere	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	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

