

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205711 6
GTIN	4045197541901
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

Avans f_z pentru frezare laterală în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	21 mm
Ø tăişului D_c	6 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,3 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Număr de dinţi Z	4
Ø de degajare D_1	5,5 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	58 mm
Lungimea tăişului L_c	12 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 ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	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		

