



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



### Date comandă

Numărul de comandă	205715 12
GTIN	4045197551313
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

Dimensiuni similare DIN 6527. **Profil special optimizat pentru degroșare.** Pentru o **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

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 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 aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	110 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		