

Garant**Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205718 16
GTIN	4045197362919
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Dimensiuni similare normelor 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

Ø tăişului D_c	16 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Număr de dinți Z	5
Lungime activă L_1 incl. degajare	100 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,35 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăişului L_c	32 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Profil de frezare	HR
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	70 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	70 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții