

## Garant

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



#### Date comandă

Numărul de comandă	205716 10
GTIN	4045197362834
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

**Profil special optimizat pentru degroșare.**

**Rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată.** Se poate utiliza ca **freză universală**.

**Sistem special de canale pentru răcire**, proiectat pentru realizarea unei operații de aşchiere ultraperformante optime.

##### 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
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de degajare $D_1$	9,5 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăişului $L_c$	20 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	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	da
Strategie de așchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	265 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	195 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	195 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 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	45 m/min	S
GG(G)	recomandat	145 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat