

Garant**Freze de degroșare din carbură cu răcire interioară MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205716 12
GTIN	4045197362841
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

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D_1	11,5 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Număr de dinți Z	4
Lăţimea teşiturii la 45°	0,25 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului L_c	24 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 ²	recomandat	265 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	195 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	195 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	45 m/min	S
GG(G)	recomandat	145 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Aer	recomandat