



Freze de degroșare din carbură MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



Date comandă

Numărul de comandă	205715 8
GTIN	4045197549495
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

Ø tăişului D _c	8 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,04 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø cozii D _s	8 mm
Lungimea totală L	63 mm
Lungimea tăişului L _c	19 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	nu
Strategie de aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	155 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	125 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		