

**Garant****Freze de degroșare din carbură cu răcire interioară MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205716 20     |
| GTIN               | 4045197362865 |
| 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 frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm  |
| Lățimea teșiturii la 45°  | 0,4 mm  |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 54 mm   |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,12 mm |
| Ø tăişului $D_c$  | 20 mm   |
| Ø de degajare $D_1$   | 19,5 mm |
| Număr de dinți Z  | 5       |
| Ø cozii $D_s$   | 20 mm   |
| Lungimea totală L   | 104 mm  |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 40 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<br>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 |