

Garant**Freze de degroșare MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192895 8
GTIN	4045197359483
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

Substrat **SPM** cu un conținut foarte ridicat de cobalt. Îmbină **duritatea carbunii** cu **tenacitatea oțelului sinterizat**. **Profil dinamic special pentru degroșare**. **Utilizabilă universal**. Geometrie de aşchiere frontală pentru pătrundere.

Aplicație:

Pentru cele mai ridicate exigențe privind rata de îndepărtare și creșterea volumului de aşchiere. Pentru utilizarea în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)** pe centre de strunjire / frezare de ultimă generație.

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ²	0,02 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	69 mm
Lungimea tăişului L_c	19 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	k12
Unghiul elicei	45 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E SPM
Standard	DIN 844
Profil de frezare	HRF
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	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	95 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	14 m/min	S
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		