

**Garant****Freze de degroșare MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192895 18
GTIN	4045197274793
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 așchiere frontală pentru pătrundere.

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	5
Ø tăişului $D_c$	18 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,059 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăişului $L_c$	32 mm
Direcția de așchiere	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 aşchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	95 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	14 m/min	S
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		