

**Garant****Freze din carbură MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 3mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202392 3      |
| GTIN               | 4045197538734 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

**Geometrie specială a sfărâmătorului de așchii și miez întărit.**

**Freză de degroșare MTC cu posibilitate de pătrundere în material solid de până la 1,5×D.**

**Ascuțire cu detalonare excentrică.**

Lungimi constructive similar **lungimilor DIN 6527.**

**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> | 0,02 mm                         |
| Ø de degajare $D_1$   | 2,9 mm                          |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,024 mm                        |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                   | 15 mm                           |
| Ø tăişului $D_c$  | 3 mm                            |
| Lăţimea teşiturii la 45°  | 0,1 mm                          |
| Număr de dinţi Z  | 3                               |
| Ø cozii $D_s$   | 6 mm                            |
| Lungimea totală L   | 57 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 8 mm                            |
| Direcţia de aşchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |

|   |   |
|---|---|
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HB cu h6                       |
| Toleranță Ø nominal                         | f8                                      |
| Calitatea echilibrării cu coadă             | G 2,5 cu HB                             |
| Unghiul elicei                              | 45 grad                                 |
| Unghi teșitură                              | 45 grad                                 |
| Strat de acoperire                          | SiTiN                                   |
| Materialul sculei                           | Carbură                                 |
| Standard                                    | DIN 6527                                |
| Tip   | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal                                  |
| Împărțirea tăișului                         | inegal                                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1×D |
| 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>  | recomandat          | 250 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 220 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 200 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 190 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat          | 170 m/min | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | recomandat          | 90 m/min  | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | recomandat          | 60 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat          | 130 m/min | M       |

|                              |                             |           |   |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | indicat în anumite condiții | 50 m/min  | S |
| GG(G)                        | recomandat                  | 160 m/min | K |
| Uni                          | recomandat                  |           |   |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă             | indicat în anumite condiții |           |   |
| Uscat                        | recomandat                  |           |   |
| Aer                          | recomandat                  |           |   |