

Garant**Freze din carbură MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202392 16 |
| GTIN | 4045197538901 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø de degajare D_1 | 15,5 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,2 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 42 mm |
| Ø tăișului D_c | 16 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,096 mm |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Lungimea totală L | 92 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 32 mm |
| Direcția de așchiere | 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 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 ² | recomandat | 250 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 190 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 ² | recomandat | 130 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |