

Garant**Freză din carbură MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202396 1,5
GTIN	4045197857439
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.**

Strat de acoperire îmbunătățit pentru o forță de așchiere și mai redusă, cu o durabilitate crescută a sculei.

Aplicație:

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L ₁ incl. degajare	7,5 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,012 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Ø tăişului D _c	1,5 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø de degajare D ₁	1,44 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,01 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea tăişului L_c	4 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
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		