

Garant

Freză din carbură MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 9mm



Date comandă

Numărul de comandă	202396 9
GTIN	4045197858184
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

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,072 mm
Ø de degajare D_1	8,7 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Ø tăișului D_c	9 mm
Lungimea totală L	72 mm
Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB

Ø cozii D _s	10 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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 tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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	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		