

**Garant****Freză din carbură MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202396 10
GTIN	4045197858207
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 frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Număr de dinți Z	3
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăişului $L_c$	22 mm

Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 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 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 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		