

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	202399 5
GTIN	4045197858252
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.**

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**

Ø tăişului $D_c$	5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de degajare $D_1$	4,9 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungimea tăişului $L_c$	17 mm
Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	f8
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	62 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	24 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
$\varnothing$ cozii $D_s$	6 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	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	$0,3 \times D$ 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 <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		