

Garant**GARANT Master Steel PickPocket Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202402 4
GTIN	4062406088064
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Cu rază la colț similară frezelor toroidale.

Până la 1xD în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Raze la colț conform indicației DIN pentru **canale de pană.**

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	5 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø tăișului D_c	4 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,04 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	54 mm

Ø cozii D _s	6 mm
Rotunjire a colțurilor r _v	0,12 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
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	0,4×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat