

Garant**GARANT Master Steel PickPocket Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN,
Ø f8 DC: 3,8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202404 3,8
GTIN	4062406088095
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.

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea tăișului L_c	10 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø tăișului D_c	3,8 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad

Rotunjire a colțurilor r_v	0,19 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	0,4xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	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