

**Garant****GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203035 18
GTIN	4045197718822
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la 1,5×D 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**

Ø de degajare $D_1$	17,8 mm
Ø tăișului $D_c$	18 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	42 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,36 mm
Ø cozii $D_s$	18 mm
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăișului $L_c$	36 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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 <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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