

**Garant****GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203038 12
GTIN	4045197718945
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** până la  $0,7 \times D$  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**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,24 mm
Ø de degajare $D_1$	11,6 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	73 mm
Număr de dinți $Z$	4
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală $L$	120 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 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	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×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	125 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat