

Garant**GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203034 5 |
| GTIN | 4045197718549 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la $1 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.
Pentru adâncime maximă de prelucrare, respectați raportul dintre dimensiunea L_c (lungime tăiș) / \varnothing (mărime nominală)!

Avantaj:

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

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------------------|
| Număr de dinți Z | 4 |
| \varnothing tăișului D_c | 5 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,1 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| \varnothing cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 9 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 | 0,5×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 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 |