

Garant

GARANT Master Steel PickPocket Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	202406 10
GTIN	4045197781437
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D_c	10 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	80 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăişului L_c	22 mm

Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad
Rotunjire a colțurilor r_v	0,5 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,4×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