

## Garant

### GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	203039 8
GTIN	4062406230913
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Pentru **degroșare și finisare.**

Până la  $1,5 \times D$  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 frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	25 mm
Unghiul elicei	38 grad
Toleranță Ø nominal	f8
Lungimea tăișului $L_c$	21 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,1 mm
Ø de degajare $D_1$	7,8 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Număr de dinți Z	4

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	63 mm
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
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