

Garant

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



Date comandă

Numărul de comandă	203039 10
GTIN	4062406230920
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

Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø de degajare D ₁	9,8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	30 mm
Lungimea tăișului L _c	22 mm
Unghiul elicei	38 grad
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø cozii D _s	10 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăișului D _c	10 mm

Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	72 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 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