

## Garant

### GARANT Master Steel Minifreză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	202289 1,8
GTIN	4062406271114
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

**Tăiș extrascurt** pentru o stabilitate maximă. **Lungimea cozii conform DIN**, pentru o susținere mai bună a sculei în suport. Astfel, durabilitatea sculei crește semnificativ.

**Economisiți costurile de reascuțire:** Deoarece este mai convenabil să folosiți minifrezele din carbură monobloc până la limita de uzură decât să le reascuțiți.

Sculă pentru **prelucrare universală**.

##### Notă:

Forma HB se livrează la același preț ca și HA.

Comandați forma **HB** cu **Cod 202291**.

#### Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø tăișului $D_c$	1,8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	3 mm
Unghiul elicei	30 grad
Ø cozii $D_s$	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Număr de dinți Z	3
Toleranță Ø nominal	e8

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	38 mm
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	290 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	240 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	S

GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		