

Garant**GARANT Master Steel Minifreză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,6mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202289 0,6 |
| GTIN | 4062406271039 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Lungimea totală L | 38 mm |
| Ø cozii D _s | 3 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,005 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Direcția de așchiere | Horizontal, înclinat și vertical |
| Ø tăișului D _c | 0,6 mm |
| Toleranță Ø nominal | e8 |

| | |
|---|---|
| Lungimea tăișului L_c | 1,5 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,003 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×D |
| 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 |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| 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 ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |