

**Garant****GARANT Master Steel Minifreză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202295 3
GTIN	4062406271367
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.

Forma **HB** se comandă cu **Cod 202297**.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	3 mm
Număr de dinți Z	3
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Unghiul elicei	45 grad
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea totală L	50 mm

Lățimea teșiturii la 45°	0,03 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	6 mm
Unghi teșitură	45 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>	indicat în anumite condiții	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		