

## Garant

### GARANT Master Steel Minifreză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	202295 4,5
GTIN	4062406271411
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 tăișului D <sub>c</sub>	4,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	50 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,03 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Unghiul elicei	45 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm

Lungimea tăișului $L_c$	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
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		