

**Garant****GARANT Master Steel Minifreză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202291 2,5
GTIN	4062406271534
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**.

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Ø tăișului $D_c$	2,5 mm
Lungimea totală L	50 mm
Unghiul elicei	30 grad
Ø cozii $D_s$	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	1
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