

Garant

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



Date comandă

Numărul de comandă	202297 4,5
GTIN	4062406271909
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

Ø tăișului D_c	4,5 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,03 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,025 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală L	50 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,028 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×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	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