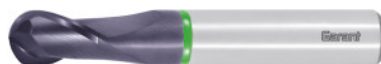


Garant
GARANT Master Steel Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,2mm

Date comandă

Numărul de comandă	207242 0,2
GTIN	4062406284718
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Ascuțire de precizie pentru cele mai mari exigențe privind acuratețea suprafeței. Toleranță: Contur radial = $\pm 0,005$ mm.

Protecție îmbunătățită a muchiiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupe datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,005 mm
Lungimea tăișului L_c	0,4 mm
Lungimea totală L	38 mm
Ø tăișului D_c	0,2 mm
Ø cozii D_s	3 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ²	0,007 mm
Unghiul elicei	28 grad
Număr de dinți Z	2
Rază R	0,1 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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	$0,03 \times D$ la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză cu cap sferic

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	270 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	400 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

