

**Garant****GARANT Master Steel Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207242 0,5
GTIN	4062406284756
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**

Ø cozii $D_s$	3 mm
Unghiul elicei	28 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø tăişului $D_c$	0,5 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	38 mm
Lungimea tăişului $L_c$	1 mm
Rază R	0,25 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 <sup>2</sup>	recomandat	270 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

