

**Garant**
**GARANT Master Steel Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 2,5/6mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207244 2,5/6
GTIN	4062406285128
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 muchiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Unghiul elicei	28 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Lungimea totală $L$	80 mm
Ø tăișului $D_c$	2,5 mm
Număr de dinți $Z$	2
Rază $R$	1,25 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	130 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	75 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	350 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

