

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

Numărul de comandă	207244 2/6
GTIN	4062406285111
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

Ø cozii D _s	6 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ²	0,04 mm
Unghiul elicei	28 grad
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,03 mm
Lungimea tăișului L _c	4 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	80 mm
Ø tăișului D _c	2 mm
Rază R	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	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 ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	130 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

