

Garant**GARANT Master Steel Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207244 10
GTIN	4062406285210
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 rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Lungimea tăișului L_c	14 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Lungimea totală L	100 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Unghiul elicei	28 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Rază R	5 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		

