

Garant**GARANT Master Steel Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 3mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207246 3 |
| GTIN | 4062406285241 |
| 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 ² | 0,06 mm |
| Unghiul elicei | 28 grad |
| Ø cozii D_s | 3 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 5 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø tăișului D_c | 3 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Rază R | 1,5 mm |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |

| | |
|---|---------------------------------|
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | f8 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, 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 | 250 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 120 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 70 m/min | M |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 300 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

