

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

Numărul de comandă	207246 10
GTIN	4062406285296
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**

Unghiul elicei	28 grad
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lungimea tăişului $L_c$	14 mm
Număr de dinți Z	2
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Lungimea totală L	120 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 <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	120 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

