

Garant**GARANT Master Steel Freze din carbură cu cap sferic HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207490 12 |
| GTIN | 4062406285388 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Lungimea tăișului L_c | 16 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 38 mm |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø de degajare D_1 | 11,5 mm |
| Lungimea totală L | 83 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø tăișului D_c | 12 mm |
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ² | 0,075 mm |
| Rază R | 6 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 | 0,3×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,03×D la frezare prin copiere |
| 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 | 270 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 240 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 190 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 170 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 140 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 80 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 400 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |

Aer

indicat în anumite condiții