

Garant**GARANT Master Steel Freze din carbură cu cap sferic HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207490 14
GTIN	4062406285395
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

Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø tăişului D_c	14 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăişului L_c	18 mm
Ø de degajare D_1	13,5 mm
Lungimea totală L	83 mm
Ø cozii D_s	14 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	44 mm
Unghiul elicei	30 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Rază R	7 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