

Garant**GARANT Master Steel Freze din carbură cu cap sferic HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207492 16
GTIN	4062406285494
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	16 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	44 mm
Unghiul elicei	30 grad
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Lungimea tăişului L_c	22 mm
Lungimea totală L	150 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Rază R	8 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	0,3×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	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	indicat în anumite condiții	170 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	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)	indicat în anumite condiții	400 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

Aer

indicat în anumite condiții