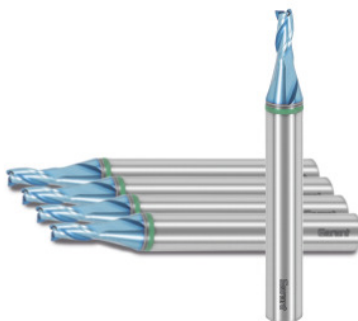


Garant**GARANT Master Steel Minifreză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG2289 12 |
| GTIN | 4067263091257 |
| Clasa articolului | GGN |

Descriere**Execuție:**

Tăiș extrascurt pentru o stabilitate maximă. **Lungimea cozii conform DIN**, pentru o susținere mai bună a sculei în suport. Astfel, durabilitatea sculei crește semnificativ.

Economisiți costurile de reascuțire: Deoarece este mai convenabil să folosiți minifrezele din carbură monobloc până la limita de uzură decât să le reascuțiți.

Precum Cod 202289.

Descriere tehnică

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Lungimea tăișului L_c | 16 mm |
| Conținut | 5 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Toleranță Ø nominal | e8 |

| | |
|---|---|
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Lungimea totală L | 73 mm |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Ø tăişului D_c | 12 mm |
| Forma cozii | HA |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare | 0,5×D la frezare laterală |
| Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de aşchiere | HPC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | indicat în anumite condiții | 290 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 240 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------------|----------|---|
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 85 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

Accesorii

GARANT Master Steel Minifreză din carbură monoblocHPC
Ø e8 DC 12 mm

202289 12