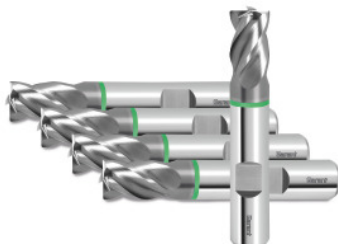


Garant**GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1034 12
GTIN	4067263134282
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:****Similar cu cod 203034.**Pentru **degroșare și finisare.**Până la $1 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.Pentru adâncime maximă de prelucrare, respectați raportul dintre dimensiunea L_c (lungime tăiș) / \varnothing (mărime nominală)!**Avantaj:**

Profil optimizat al canalelor, detalonare excentrică, canale mari pentru evacuarea așchiilor.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță \varnothing nominal	f8
Lungimea totală L	73 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	38 grad

Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,24 mm
Unghi teşitură	45 grad
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oţel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oţel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	260 m/min	P
Oţel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oţel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	190 m/min	P
Oţel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oţel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiţii	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		