

**Garant****GARANT Freză cilindro-frontală din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203053 3      |
| GTIN               | 4069515028332 |
| Clasa articolului  | 11Z           |

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare**. Pentru utilizare în procese de prelucrare instabile și pentru prelucrarea componentelor complexe.

Până la  $1 \times D$  în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Pentru cea mai mare adâncime de prelucrare posibilă, respectați raportul mărimea  $L_c$  (lungime tăiș) /  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  tăiș)!

**Avantaj:**

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 203031.**

**Descriere tehnică**

|                                                                    |             |
|--------------------------------------------------------------------|-------------|
| $\varnothing$ cozii $D_s$                                          | 6 mm        |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm    |
| Coadă tip                                                          | DIN 6535 HB |
| Toleranță $\varnothing$ nominal                                    | e8          |
| Lungimea totală L                                                  | 50 mm       |
| Număr de dinți Z                                                   | 4           |
| Lățimea teșiturii la $45^\circ$                                    | 0,06 mm     |
| Lungimea tăișului $L_c$                                            | 6 mm        |
| Unghiul elicei                                                     | 38 grad     |

## Fișă de date

|                                                                      |                                         |
|----------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Ø tăişului $D_c$                                                     | 3 mm                                    |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                                 |
| Unghi teșitură                                                       | 45 grad                                 |
| Direcția de aşchiere                                                 | Orizontal, înclinat și vertical         |
| Serie                                                                | Master Steel                            |
| Strat de acoperire                                                   | TiAlN                                   |
| Materialul sculei                                                    | Carbură                                 |
| Standard                                                             | DIN 6527                                |
| Tip                                                                  | N                                       |
| Caracteristica unghiului elicei                                      | inegal                                  |
| Împărțirea tăişului                                                  | inegal                                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                          | 0,5×D la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                          | Canal complet<br>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 |
|------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 250 m/min | P       |
| Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 200 m/min | P       |
| Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 180 m/min | P       |
| Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | recomandat          | 160 m/min | P       |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 70 m/min  | M       |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 50 m/min  | M       |
| GG(G)                        | recomandat          | 120 m/min | K       |
| Uni                          | recomandat          |           |         |

## Fișă de date

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate maximă | recomandat                  |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | recomandat                  |
| Aer              | recomandat                  |