

**Garant****GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8  
DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	204012 10
GTIN	4045197886613
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **operații de finisare**.

Geometrie specială pentru eliminarea optimă a așchiilor.

**Stabilitate proprie și silențiozitate** ridicată datorită danturii divizate inegal.

Pentru frezarea de finisare pe contur.

Se recomandă pentru prelucrarea titanului și a aliajelor titanului.

**Notă:**

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

Ascuțire posibilă începând de la  $\varnothing D_c = 6$  mm.

**Descriere tehnică**

Direcția de așchiere	orizontal
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	7
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăişului $L_c$	22 mm
Toleranță Ø nominal	f8

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,081 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	360 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	S
GG(G)	recomandat	300 m/min	K
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HB	129100 HB