

## Garant

### GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	204012 14
GTIN	4045197886637
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

Lungimea totală L	83 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	14 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Număr de dinți Z	7
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	f8
Direcția de așchiere	orizontal
Lățimea teșiturii la 45°	0,14 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	14 mm

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
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