

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

Numărul de comandă	204016 12
GTIN	4045197886804
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.

Tăiere deosebit de lungă pentru o finisare eficientă.

Se recomandă pentru prelucrarea titanului și a aliajelor titanului.

Notă:

$$a_{e\max} = 0,05 \times D$$

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

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	100 mm
Număr de dinți Z	7
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea tăișului L_c	48 mm
Direcția de așchiere	orizontal
Toleranță \varnothing nominal	f8
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
\varnothing tăișului D_c	12 mm

Ø cozii D _s	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,12 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	0,05×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 ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	100 m/min	S
GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB