

Garant**PickPocket Cap frezare unghiulară, HB730, Ø D h10: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210050 20
GTIN	4045197891266
Clasa articolului	21M

Descriere**Notă:**Valori de referință pentru $a_{p,max} \leq 0,5 \times D$.**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului L_2	15 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de tăiere D	20 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Lungime cap l	25 mm
Referință de prindere	20 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,5
Număr de dinți Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Serie	TopCut
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație

Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Unghiul elicei	38 grad
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală mm
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D mm
Strategie de așchiere	HPC
Răcire interioară	nu
Suport recomandat	GARANT TopCut
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	50 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	S
GG(G)	recomandat	160 m/min	K
Ulei	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat