

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine Cap de frezare pentru degroșare din carbură monobloc, HB730, Ø D d11: 16mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	210290 16
GTIN	4045197891457
Clasa articolului	21M

**Descriere**
**Notă:**

Valori de referință pentru  $a_{p\max} \leq 0,75 \times D$ .

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,8 mm
Lungime cap l	28 mm
Ø de tăiere D	16 mm
Lungimea tăișului L <sub>2</sub>	20 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Referință de prindere	16 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	37,3 mm
Număr de dinți Z	5
Serie	TopCut
Serie	Master Steel
Categorie	HB730

Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Profil de frezare	NR
Unghiul elicei	42 grad
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
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 <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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