

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Cap de frezare pentru degroșare din carbură monobloc, HB730, Ø D d11: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210290 20
GTIN	4045197891464
Clasa articolului	21M

Descriere**Notă:**

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

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_2	25 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø de tăiere D	20 mm
Lățimea teșiturii la 45°	1 mm
Lungime cap l	35 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Referință de prindere	20 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	47,2 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 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