

Garant**PickPocket Cap frezare unghiulară, HB730, Ø D h10: 9,7mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210050 9,7
GTIN	4045197941138
Clasa articolului	21M

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

Ø de tăiere D	9,7 mm
Lungime cap l	13 mm
Lungimea tăișului L ₂	7,5 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Referință de prindere	10 mm
Rotunjire a colțurilor r _v	0,32
Lungimea totală L	26,9 mm
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	$0,3 \times D$ la frezare laterală mm
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ 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