

Garant
GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,5mm

Date comandă

Numărul de comandă	206359 4/0,5
GTIN	4045197943231
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii. Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ø de degajare D_1	3,8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Număr de dinți Z	4
Raza la colț R_1	0,5 mm
Lungimea tăișului L_c	11 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	22 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului D_c	4 mm
Lungimea totală L	62 mm
Unghiul elicei	38 grad

Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat