

Garant**GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206359 10/2,0
GTIN	4045197943453
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

Unghiul elicei	38 grad
Lungimea totală L	80 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	10 mm
Raza la colț R_1	2 mm
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Ø tăișului D_c	10 mm

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