

Garant**GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206359 8/1,0 |
| GTIN | 4045197943408 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,01$ 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

| | |
|---|-------------------|
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Unghiul elicei | 38 grad |
| Raza la colț R_1 | 1 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Lungimea totală L | 68 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø de degajare D_1 | 7,7 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 30 mm |
| Ø tăişului D_c | 8 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 21 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |

| | |
|---|---|
| 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 |