

Garant**GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	204019 12
GTIN	4045197954237
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **operații de finisare**.

Geometrie specială pentru eliminarea optimă a așchiilor.

Stabilitate proprie și silențiozitate ridicată datorită danturii divizate inegal.

Pentru frezarea de finisare pe contur.

Tăiere deosebit de lungă pentru o finisare eficientă.

Notă:

Ascuțire posibilă începând de la $\varnothing D_c = 6$ mm.

$a_{e\max} = 0,05 \times D$

Descriere tehnică

\varnothing tăişului D_c	12 mm
Unghiul elicei	45 grad
\varnothing cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	112 mm
Număr de dinți Z	7
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Lungimea tăişului L_c	60 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Toleranță \varnothing nominal	f8

Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB