

**Garant****GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	204019 10
GTIN	4045197954220
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**

Lungimea totală L	96 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Direcția de așchiere	orizontal
Lungimea tăișului $L_c$	50 mm
Număr de dinți Z	7
Toleranță $\varnothing$ nominal	f8
$\varnothing$ tăișului $D_c$	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
$\varnothing$ cozii $D_s$	10 mm

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Unghiul elicei	45 grad
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 <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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