

Garant**GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 204015 5 |
| GTIN | 4045197951885 |
| 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.

Se recomandă pentru prelucrarea titanului și a aliajelor titanului.

Notă:

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

$a_{e\text{max}} = 0,1 \times D$

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| \varnothing tăișului D_c | 5 mm |
| Toleranță \varnothing nominal | f8 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm |
| \varnothing cozii D_s | 6 mm |
| Calitatea echilibrării cu coadă | G 2,5 cu HA |
| Număr de dinți Z | 7 |
| Lungimea totală L | 62 mm |

| | |
|---|------------------------------------|
| Direcția de așchiere | orizontal |
| Lungimea tăișului L_c | 17 mm |
| 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 | $0,1 \times D$ 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 | 360 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 340 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 300 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 290 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 200 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 100 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 300 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 |