

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

Date comandă

Numărul de comandă	204015 12
GTIN	4045197954527
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 $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

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

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Număr de dinți Z	7
\varnothing cozii D_s	12 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea tăișului L_c	36 mm
Lungimea totală L	93 mm
Toleranță \varnothing nominal	f8
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm

Direcția de așchiere	orizontal
Ø tăişului D _c	12 mm
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,1×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