

## Garant

### GARANT Master Steel Freză de finisare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	204015 14
GTIN	4045197954534
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

Toleranță $\varnothing$ nominal	f8
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	99 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Direcția de așchiere	orizontal
Lungimea tăișului $L_c$	42 mm
Număr de dinți Z	7
$\varnothing$ cozii $D_s$	14 mm

Unghiul elicei	45 grad
Ø tăişului D <sub>c</sub>	14 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	360 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	290 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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