

Garant**GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203038 16
GTIN	4045197718952
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** până la $0,7 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.

Avantaj:

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D_c	16 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	100 mm
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	150 mm
Lungimea tăişului L_c	36 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	38 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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	125 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	recomandat		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat