

Garant
GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm

Date comandă

Numărul de comandă	201647 16
GTIN	4062406113537
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Rectificare prin detalonare dublă cu **2 teșituri pentru** utilizarea în **domeniul HPC**.

Rezistență la oxidare și duritate la cald mai mari.

Se poate utiliza cu viteze ridicate de așchiere, recomandat în mod deosebit și pentru Toolox®.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 201644.

Descriere tehnică

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	2
Unghiul elicei	50 grad
Ø de degajare D ₁	15,7 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	44 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm ²	0,11 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Lungimea totală L	92 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Lungimea tăişului L _c	32 mm
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții
Servicii	
Coadă Tip HB	129100 HB