

Garant

GARANT Master INOX Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8DC / DS: 3mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207474 3 |
| GTIN | 4062406130411 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere

Execuție:

Freză HPC cu **strat de acoperire nou dezvoltat** pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

Rezistență la oxidare și **duritate la cald mai mari.**

Poate fi utilizată cu **viteze de așchiere mari**, recomandată chiar și pentru TOOLOX®.

Toleranță: Contur radial = $\pm 0,005$ mm.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------|
| Ø cozii D _s | 3 mm |
| Lungimea totală L | 60 mm |
| Unghiul elicei | 45 grad |
| Ø tăişului D _c | 3 mm |
| Lungimea tăişului L _c | 5 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Avans f _z pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Avans f _z pentru frezare prin copiere în INOX < 900 N/mm ² | 0,007 mm |
| Rază R | 1,5 mm |
| Serie | Master Inox |
| Strat de acoperire | TiAlN |

| | |
|---|---|
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | f8 |
| Direcția de așchiere | Horizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,5xD la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1xD |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Inel colorat | albastru |
| Tip produs | Freză cu cap sferic |

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 | 180 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 | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |

Aer

recomandat