

Garant

GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/4,0mm



Date comandă

Numărul de comandă	206354 16/4,0
GTIN	4045197778826
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Avantaj:

Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

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

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	16 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de degajare D_1	15,8 mm
Lungimea tăişului L_c	36 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Lungimea totală L	92 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Raza la colț R_1	4 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	38 grad

Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat