

Garant**GARANT Master INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202986 6 |
| GTIN | 4062406242305 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Freză cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat** pentru **durabilități excepționale** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile. Poate fi utilizată la **viteze de așchiere mari**, de ex. în oțelurile Duplex.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 202993.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------------------------------|
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 16 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 5,8 mm |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Lungimea tăișului L _c | 10 mm |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Ø tăișului D _c | 6 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |

| | |
|---|---|
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Rotunjire a colțurilor r_v | 0,1 mm |
| Serie | Master Inox |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Standard | Normă de lucru |
| Tip | N |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| 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 | 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 | 100 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 | | |