

Garant

GARANT Master INOX M Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm



Date comandă

Numărul de comandă	202989 6
GTIN	4062406244996
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

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

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 203009.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăişului L_c	13 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	57 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Ø de degajare D_1	5,8 mm
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți Z	4

Ø tăişului D_c	6 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Rotunjire a colțurilor r_v	0,1 mm
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
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	0,1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Strategie de aşchiere	TPC
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		