

Garant**GARANT Master Steel Freză din carbură monobloc, TiAlN, Ø DC: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201646 1
GTIN	4062406297824
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Rectificare cu detalonare excentrică pentru tășuri robuste. Dimensiuni similare DIN 6527.

Avantaj:

Geometrie optimizată a canalelor de așchii pentru un transport mai bun al așchiilor.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 201645.

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	38 mm
Ø de degajare D ₁	0,9 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ²	0,07 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø cozii D _s	3 mm
Ø tăişului D _c	1 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăişului L _c	3 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ²	0,005 mm

Unghiul elicei	38 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	6 mm
Unghi teșitură	90 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

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	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții