

Garant**GARANT Master Steel Freză din carbură monobloc, TiAlN, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201646 12
GTIN	4062406297909
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°	0,1 mm
Lungimea tășului L_c	22 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ²	0,08 mm
Lungimea totală L	83 mm
Unghi teșitură	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tășului D_c	12 mm
Unghiul elicei	38 grad
Număr de dinți Z	2
Ø de degajare D_1	11,8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	36 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,03 \times D$ la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	260 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	190 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB