

**Garant**
**GARANT Master Steel Freză din carbură monobloc, TiAlN, Ø DC: 16mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201646 16
GTIN	4062406297916
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**

Ø cozii $D_s$	16 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea totală L	92 mm
Ø de degajare $D_1$	15,8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	42 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Unghi teșitură	45 grad

Număr de dinți Z	2
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 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×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 <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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