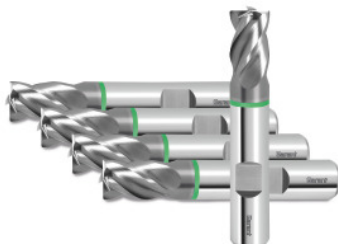


Garant**GARANT Master Steel Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1034 16
GTIN	4067263134404
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:****Similar cu cod 203034.**Pentru **degroșare și finisare.**Până la $1 \times D$ în material solid **la cele mai mari viteze de avans** și funcționare silențioasă.Pentru adâncime maximă de prelucrare, respectați raportul dintre dimensiunea L_c (lungime tăiș) / \varnothing (mărime nominală)!**Avantaj:**

Profil optimizat al canalelor, detalonare excentrică, canale mari pentru evacuarea așchiilor.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Unghiul elicei	38 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	82 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță \varnothing nominal	f8

Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,32 mm
Ø tăişului D _c	16 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăişului L _c	22 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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	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	recomandat		
Aer	recomandat		