

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203006 16
GTIN	4045197851826
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare**.

Freză HPC cu **strat de acoperire nou dezvoltat** pentru **durabilitate excepțională și putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile. **Rezistență la oxidare și duritate la cald** mai mari.

Poate fi utilizată cu **viteze de așchiere mari**, recomandată chiar și pentru TOOLOX®.

Avantaj:

Funcționare deosebită fără vibrații.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	32 mm
Lungimea totală L	108 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Ø tăișului D_c	16 mm

Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,35 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	56 mm
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	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
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		