

Garant

GARANT Master INOX Freză toroidală din carbură monobloc HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 6/0,5mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206347 6/0,5 |
| GTIN | 4045197852373 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere

Execuție:

Dimensiuni constructive similare conform DIN 6527.

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat.**

Pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

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

Avantaj:

Rezistență la oxidare și duritate la cald mai mari.

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------------|
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,037 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø de degajare D_1 | 5,5 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 13 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Raza la colț R_1 | 0,5 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø tăișului D_c | 6 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 21 mm |

| | |
|--|---|
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Serie | Master Inox |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță \varnothing nominal | h10 |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,3xD la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1xD |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | albastru |
| Tip produs | Freză toroidală |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 250 m/min | P |
| Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 230 m/min | P |
| Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | recomandat | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | recomandat | 80 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | recomandat | | |