

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202998 6
GTIN	4045197860941
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

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Lungimea totală L	54 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D_s	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	10 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Ø tăișului D_c	6 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm

Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
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	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 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	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat