

**Garant****GARANT Master INOX Freză cu cap sferic din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø f8DC / DS: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207473 5
GTIN	4062406130312
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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®.

Toleranță: Contur radial =  $\pm 0,005$  mm.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	5 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,013 mm
Lungimea tăişului $L_c$	9 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Ø cozii $D_s$	5 mm
Unghiul elicei	45 grad
Lungimea totală L	54 mm
Rază R	2,5 mm
Serie	Master Inox

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat