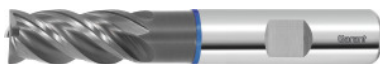


**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø h10  
DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203007 12
GTIN	4045197775764
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**

Toleranță Ø nominal	h10
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	40 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare $D_1$	11,5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	12 mm
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 tăişului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	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
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		