

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø h10
DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203007 3
GTIN	4045197781161
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	0,015 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	20 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Ø cozii D_s	6 mm
Ø tăișului D_c	3 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,15 mm
Lungimea totală L	57 mm

Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D ₁	2,8 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 tăișului	inegal
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a _e 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 _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		