

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

Numărul de comandă	202997 3
GTIN	4062406231552
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

Ø de degajare D ₁	2,8 mm
Ø tăișului D _c	3 mm
Lungimea tăișului L _c	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	h10
Avans f _z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø cozii D _s	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm

Lungimea totală L	57 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	20 mm
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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 așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
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		