

## Garant

### GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	202999 8
GTIN	4062406233679
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®.

Cu **canale pentru răcire interioară** pentru o evacuare sigură a așchiilor.

##### Avantaj:

Funcționare deosebită fără vibrații.

#### Descriere tehnică

Ø tăişului D <sub>c</sub>	8 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Lungimea totală L	63 mm
Unghiul elicei	40 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	7,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	29 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	8 mm
Lungimea tăișului $L_c$	19 mm
Număr de dinți Z	4
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	$0,1 \times D$
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	TPC
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## 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	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		
Aer	recomandat		