

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

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202999 12 |
| GTIN | 4062406233693 |
| 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

| | |
|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 40 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø tăișului D_c | 12 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Lungimea totală L | 83 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 26 mm |

| | |
|---------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Ø de degajare D_1 | 11,5 mm |
| Toleranță Ø nominal | h10 |
| Ø cozii D_s | 12 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,25 mm |
| 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 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 | | |
| Aer | recomandat | | |