

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø h10  
DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202999 20
GTIN	4062406233815
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 frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare $D_1$	19,5 mm
Lungimea tăișului $L_c$	38 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,35 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	56 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	h10
Lungimea totală L	104 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	20 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 $1 \times D$
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		