

**Garant****GARANT Master INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202986 4
GTIN	4062406242282
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Freză cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat** pentru **durabilități excepționale** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile. Poate fi utilizată la **viteze de așchiere mari**, de ex. în oțelurile Duplex.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 202993.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	4 mm
Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	42 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Lungimea tăişului $L_c$	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	54 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Toleranță Ø nominal	e8

Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,1 mm
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat