

Garant**GARANT Master INOX M Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202986 20
GTIN	4062406242367
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

Lungime activă L_1 incl. degajare	40 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,1 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Ø de degajare D_1	19,5 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø tăișului D_c	20 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	42 grad
Toleranță Ø nominal	e8

Lungimea totală L	92 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Rotunjire a colțurilor r_v	0,2 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 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	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		