

## Garant

### GARANT Master INOX M Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10Mmm



#### Date comandă

Numărul de comandă	202989 10M
GTIN	4062406245054
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 203009.**

#### Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	42 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	9,7 mm
Lungimea totală L	80 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	30 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm

Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
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		