

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de aşchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203117 14     |
| GTIN               | 4062406783686 |
| Clasa articolului  | 11Z           |

**Descriere****Execuție:**

Freză ultraperformantă cu **tăiș divizat inegal** și **pas inegal al spiralei**. **Siguranță mare a procesului** precum și **o evacuare mai bună a aşchiilor** datorită **canalelor mărite de aşchii**. **Substrat de carbură optimizat** pentru **o rezistență mai mare la încovoiere** și pentru **durabilitate foarte mare**, inclusiv în cazul oțelurilor inoxidabile din gama de performanță înaltă, în special al celor duplex. **Sfărâmătoare de aşchii** poziționate **decalat la tășuri**.

**Avantaj:**

Forțe de smulgere diminuate datorită unghiului redus al elicei.

**Notă:**

$h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime. Pentru operațiunile de finisare, recomandăm articolele nr. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 și 204019.

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$  pentru prelucrarea TPC.

**Descriere tehnică**

|                         |                                 |
|-------------------------|---------------------------------|
| Direcția de aşchiere    | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghi teșitură          | 45 grad                         |
| Unghiul elicei          | 36 grad                         |
| Coadă tip               | DIN 6535 HB cu h6               |
| Lungimea totală L       | 99 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$ | 42 mm                           |
| Ø tăişului $D_c$        | 14 mm                           |

|                                                                                 |                     |
|---------------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Toleranță Ø nominal                                                             | e8                  |
| Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,084 mm            |
| Lățimea teșiturii la 45°                                                        | 0,28 mm             |
| Număr de dinți Z                                                                | 6                   |
| Ø de degajare $D_1$                                                             | 13,8 mm             |
| Ø cozii $D_s$                                                                   | 14 mm               |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                             | 50 mm               |
| Calitatea echilibrării cu coadă                                                 | G 2,5 cu HB         |
| Număr sfărâmatoare de așchii                                                    | 2                   |
| Serie                                                                           | Master Inox         |
| Strat de acoperire                                                              | TiAlN               |
| Materialul sculei                                                               | Carbură monobloc    |
| Standard                                                                        | Normă de fabricație |
| Tip                                                                             | N                   |
| Caracteristica unghiului elicei                                                 | inegal              |
| Împărțirea tăișului                                                             | inegal              |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                                     | 0,1×D               |
| Răcire interioară                                                               | nu                  |
| 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>  | indicat în anumite condiții | 380 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 340 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 300 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 230 m/min | P       |

|                              |                             |           |   |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 170 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | recomandat                  | 140 m/min | S |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă             | indicat în anumite condiții |           |   |
| Aer                          | recomandat                  |           |   |