

Garant

GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Date comandă

Numărul de comandă	203117 10
GTIN	4062406783662
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 așchiilor** datorită **canalelor mărite de așchii. 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 așchii 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

Ø cozii D_s	10 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	80 mm
Lungimea tăișului L_c	30 mm

Ø de degajare D_1	9,8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	35 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	36 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	6
Număr sfărâmatoare de așchii	1
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	$0,1 \times D$
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 ²	indicat în anumite condiții	380 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	340 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	300 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	230 m/min	P

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