

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de aşchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203118 5      |
| GTIN               | 4062406783716 |
| 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 tăişuri.**

**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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  pentru prelucrarea TPC.

**Produsul succesori pentru nr. 203104 și nr. 203107.**

**Descriere tehnică**

|                          |                   |
|--------------------------|-------------------|
| Coadă tip                | DIN 6535 HB cu h6 |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,1 mm            |
| Ø tăişului $D_c$         | 5 mm              |
| Toleranță Ø nominal      | e8                |
| Ø cozii $D_s$            | 6 mm              |
| Număr de dinți Z         | 6                 |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lungimea totală L  | 66 mm                           |
| Lungimea tăișului $L_c$  | 20 mm                           |
| Calitatea echilibrării cu coadă  | G 2,5 cu HB                     |
| Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,026 mm                        |
| Unghi teșitură   | 45 grad                         |
| Unghiul elicei   | 36 grad                         |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| 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                                    | 0,07×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 | 320 m/min | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 290 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 260 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 200 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 220 m/min | M       |

|                              |                             |           |   |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 160 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | recomandat                  | 120 m/min | S |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă             | indicat în anumite condiții |           |   |
| Aer                          | recomandat                  |           |   |