

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203117 20
GTIN	4062406783709
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**

Lungimea tăișului $L_c$	60 mm
Ø de degajare $D_1$	19,8 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	126 mm
Unghi teșitură	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	70 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
Unghiul elicei	36 grad
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	20 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	20 mm
Număr de dinți Z	6
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		