

## Garant

### GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de aşchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	203118 12
GTIN	4062406783754
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

Unghiul elicei	36 grad
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea tăişului $L_c$	48 mm
Număr de dinți Z	6
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,061 mm
Lungimea totală L	100 mm

Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Unghi teșitură	45 grad
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului D <sub>c</sub>	12 mm
Număr sfărâmătoare 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		