

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de așchii TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203119 12
GTIN	4062406783808
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.

$a_{e,max} = 0,04 \times D$  pentru prelucrarea TPC.

**Produsul succesori pentru nr. 203105 și nr. 203108.**

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	60 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Unghi teșitură	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Toleranță Ø nominal	e8
Număr de dinți Z	6
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Lungimea totală L	112 mm
Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,047 mm
Unghiul elicei	36 grad
Număr sfărâmătoare de așchii	3
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	0,04×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	270 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	210 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		