

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură cu distrugător de așchii și răcire internă TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203120 8
GTIN	4067263117100
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 tăișuri**.
Versiune cu răcire internă pentru o evacuare îmbunătățită a cipurilor.

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 prelucrare TPC.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	24 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăișului D_c	8 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Unghiul elicei	36 grad

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D_s	8 mm
Număr de dinți Z	6
Toleranță Ø nominal	f8
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Lungimea totală L	68 mm
Număr sfărâmatoare de așchii	1
Ø de degajare D_1	7,8 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,048 mm
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	0,12xD
Răcire interioară	da
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		