

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø h10
DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203011 10
GTIN	4045197851871
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare**.

Freză HPC cu **strat de acoperire nou dezvoltat** pentru **durabilitate excepțională și putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile. **Rezistență la oxidare și duritate la cald** mai mari.

Poate fi utilizată cu **viteze de așchiere mari**, recomandată chiar și pentru TOOLOX®.

Avantaj:

Funcționare deosebită fără vibrații.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	10 mm
Ø de degajare D_1	9,5 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	40 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăişului L_c	30 mm
Lungimea totală L	80 mm
Toleranță Ø nominal	h10

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D_s	10 mm
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,08 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		