

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC / TPC, TiAlN, Ø h10  
DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203011 20
GTIN	4045197851901
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**

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	70 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	126 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	h10
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm

Ø de degajare $D_1$	19,5 mm
Lungimea tăișului $L_c$	60 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,35 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 <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	80 m/min	H

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