

## Garant

### GARANT Master INOX Freză toroidală din carbură monobloc HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 20/2,0mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	206347 20/2,0
GTIN	4045197852663
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Dimensiuni constructive similare conform DIN 6527.

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat.**

Pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

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

##### Avantaj:

**Rezistență la oxidare și duritate la cald mai mari.**

#### Descriere tehnică

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	54 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	38 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	2 mm
Lungimea totală L	104 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,111 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Unghiul elicei	40 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță $\varnothing$ nominal	h10
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	250 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	230 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	200 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	170 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		