

**Garant****GARANT Master INOX Freză toroidală din carbură monobloc HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 20/3,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206347 20/3,0
GTIN	4045197852670
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**

Lungimea totală L	104 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	38 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,111 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	3 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	54 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm

Unghiul elicei	40 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø 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	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		