

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202998 8
GTIN	4045197860958
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare**.

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

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

**Avantaj:**

Funcționare deosebită fără vibrații.

**Descriere tehnică**

Lungimea tăişului $L_c$	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Lungimea totală L	57 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	8 mm
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,25 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de aşchiere	orizontal, înclinat și vertical

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Unghiul elicei	40 grad
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## 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	115 m/min	P
Oțel < 50 HRC	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
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat