

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202998 12
GTIN	4045197860972
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

Ø tăişului D_c	12 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Lungimea tăişului L_c	16 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Lungimea totală L	73 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
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 $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ 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 ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	200 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	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat