

Garant**GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202387 4,5 |
| GTIN | 4045197875167 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:****Pentru degroșare și finisare.**

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat** pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** la cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

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

Se poate utiliza cu **viteze ridicate de așchiere**, foarte recomandat și pentru TOOLOX®.

Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 19 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,048 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,1 mm |
| Ø tăișului D _c | 4,5 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 13 mm |

| | |
|---|--|
| Ø de degajare D_1 | 4,4 mm |
| Toleranță Ø nominal | h10 |
| 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 | $0,5 \times D$ 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 | 170 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | recomandat | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | 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 |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | recomandat | | |