

## Garant

### GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	202387 12
GTIN	4045197875259
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

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D <sub>1</sub>	11,7 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	26 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	36 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Ø tăișului D <sub>c</sub>	12 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 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 $1 \times D$
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 <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	170 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <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		