

**Garant****GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 14mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202387 14
GTIN	4045197875266
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**

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	14 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	14 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	36 mm
Număr de dinți Z	3
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	13,7 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Lățimea teșiturii la 45°	0,15 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	26 mm

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Lungimea totală L	83 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 1xD
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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		