

Garant
GARANT Master INOX Freză din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm

Date comandă

Numărul de comandă	202389 3
GTIN	4045197942036
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®.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	3 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,05 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului L_c	8 mm
Ø de degajare D_1	2,9 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,024 mm
Unghiul elicei	40 grad
Ø cozii D_s	6 mm

Lungime activă L ₁ incl. degajare	20 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	3
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
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 ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		