

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205551 10
GTIN	4062406111175
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

Avans per dinte posibil până la 0,1 mm, la o adâncime de până la 2xD (în canalul complet).

Cu **canale pentru răcire interioară** pentru o evacuare sigură a așchiilor.

**Avantaj:**

Geometria sculei permite obținerea de așchii, cu pas elicoidal foarte îngust, care sunt evacuate prin sfărâmatoarele de așchii plate. Astfel, miezul sculei rămâne extrem de stabil. Unghi de pătrundere posibil până la 10°, datorită degajării frontale mari.

**Aplicație:**

Pentru prelucrare prin degroșare, recomandată în special pentru prelucrarea canalelor complete.

**Descriere tehnică**

Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D <sub>1</sub>	9,3 mm
Număr de dinți Z	5
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	22 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm

Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Unghiul elicei	42 grad
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Lungimea totală $L$	72 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,4×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Răcire interioară	da
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		