

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205556 8
GTIN	4062406112127
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.

**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.

**Notă:**

Detalonare extrem de lungă la nivelul gâtului pentru evitarea contururilor cu proeminențe. Cu degajare conică ascendentă care garantează stabilitatea în cazul lungimii active mari.

**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	21 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	62 mm
Ø maxim al degajării cozii $D_6$	7,8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø minim al degajării cozii $D_5$	7,2 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	42 grad
Ø tăişului D <sub>c</sub>	8 mm
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	100 mm
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M

GG(G)	recomandat	180 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		