

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc, cu răcire interioară HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205551 16
GTIN	4062406111199
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiiilor 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

Unghiul elicei	42 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Lungimea tăișului L_c	32 mm
Ø de degajare D_1	14,8 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm
Număr de dinți Z	5
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm

Ø tăişului D _c	16 mm
Ø cozii D _s	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de aşchiere	Horizontal și înclinat
Lungimea totală L	92 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,8 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghi teşitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a _e la operaţia de frezare	0,4×D la frezare laterală
Lăţime de atac a _e la operaţia 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
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oţel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oţel < 1400 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M

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