

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205556 20
GTIN	4062406112165
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 sfărâmătoarele 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**

Ø cozii D <sub>5</sub>	20 mm
Ø maxim al degajării cozii D <sub>6</sub>	19,4 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lățimea teșiturii la 45°	1 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	41 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	98 mm

Lungimea totală L	150 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Unghiul elicei	42 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	5
Direcția de aşchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Ø minim al degajării cozii D <sub>s</sub>	18 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		