

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205556 6
GTIN	4062406112110
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

Ø tăişului D _c	6 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți Z	5
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	80 mm

Ø cozii D_s	6 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
Ø minim al degajării cozii D_5	5,4 mm
Ø maxim al degajării cozii D_6	5,8 mm
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	170 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	150 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	130 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		