

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205555 12
GTIN	4062406275655
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

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

Aplicație:

Pentru prelucrare prin degroșare.

Soluție pentru prelucrările TPC.

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	12 mm
Lungimea totală L	100 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	42 grad
Ø cozii D_s	12 mm
Număr de dinți Z	5
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăişului L_c	48 mm

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,6 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,2×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

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