

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205555 16
GTIN	4062406275662
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.

Aplicație:

Pentru prelucrare prin degroșare.

Soluție pentru prelucrările TPC.

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	d11
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø cozii D_s	16 mm
Unghiul elicei	42 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm

Ø tăişului D_c	16 mm
Lungimea totală L	123 mm
Număr de dinți Z	5
Lățimea teșiturii la 45°	0,8 mm
Lungimea tăişului L_c	64 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,2xD la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Strategie de aşchiere	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