

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205448 12
GTIN	4062406276027
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu un **tip nou de profil randalinat**, optimizat pentru rate de avans mai mari în INOX. Protecție îmbunătățită a muchiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. **Rezistență foarte mare la rupere** datorită utilizării **substratului cu granulație ultrafină**. Număr de lame adaptat la performanța dorită și siguranța procesului.

**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, recomandată în special pentru prelucrarea canalelor complete.

**Recomandare:**

Pentru lucrări în condiții de siguranță a procesului, chiar pentru caneluri complete, utilizați portscule cu **4 orificii pentru canalele de răcire**.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	5
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	40 grad
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,25 mm
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm

Lungimea totală L	73 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăișului D <sub>c</sub>	12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M

Uni	indicat în anumite condiții
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții