

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205448 16
GTIN	4062406276034
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu un **tip nou de profil randalinat**, optimizat pentru rate de avans mai mari în INOX. Protecție îmbunătățită a muchiiilor 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 sfărâmătoarele 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**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Lungimea totală L	82 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	40 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,35 mm
Lungimea tăișului $L_c$	22 mm
Număr de dinți Z	5
Serie	Master Inox
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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