

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205448 20
GTIN	4062406276041
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 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 cozii D _s	20 mm
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea totală L	92 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Număr de dinți Z	5

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului L_c	26 mm
\varnothing tăișului D_c	20 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Toleranță \varnothing nominal	d11
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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 ²	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M

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