

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205448 5 |
| GTIN | 4062406275488 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Număr de dinți Z | 4 |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,15 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghiul elicei | 40 grad |

| | |
|---|---|
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 9 mm |
| Ø tăișului D_c | 5 mm |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| 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 |