

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205450 4
GTIN	4062406276058
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 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

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	4 mm
Lungimea tăişului L_c	11 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Toleranță Ø nominal	d11

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	57 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Unghiul elicei	40 grad
Ø de degajare D_1	3,7 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,15 mm
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
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	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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	recomandat	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		