

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

Numărul de comandă	205450 16
GTIN	4062406276119
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Număr de dinți Z	5
Lungime activă L_1 incl. degajare	42 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Unghiul elicei	40 grad
Ø de degajare D_1	14,8 mm

Lungimea tăișului L_c	32 mm
\varnothing cozii D_s	16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,35 mm
Unghi teșitură	45 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță \varnothing nominal	d11
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Lungimea totală L	92 mm
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 $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
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		