

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205557 8
GTIN	4062406377038
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

**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.

Unghi de pătrundere posibil până la 10°, datorită degajării frontale mari.

**Aplicație:**

Pentru prelucrare prin degroșare.

**Soluție pentru prelucrările TPC.**

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	d11
Lungimea tăișului $L_c$	40 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	42 grad
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	81 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de lucru
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $0,2 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	TPC
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	M
GG(G)	recomandat	160 m/min	K
Uni	recomandat		

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