

Garant

GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205454 6 |
| GTIN | 4062406380670 |
| 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.

Rezolvă problemele de prelucrare TPC. Ideal pentru producția automatizată deoarece este evitată în cea mai mare parte acumularea de așchii în mașină.

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**.

Recomandare:

Pentru lucrări în condiții de siguranță a procesului, chiar pentru caneluri complete, utilizați portscule cu **4 orificii pentru canalele de răcire**.

Notă:

h_{max} : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$ae_{max} = 0,05 \times D$ pentru prelucrare TPC.

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø tăișului D_c | 6 mm |
| Lungimea totală L | 66 mm |
| Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ² | 0,029 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 32 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,15 mm |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| Lungimea tăișului L_c | 25 mm |
| Ø de degajare D_1 | 5,6 mm |
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Serie | Master Inox |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Profil de frezare | NF |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,05×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 | 130 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 95 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |