

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205454 12
GTIN	4062406380700
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

Toleranță Ø nominal	d11
Ø cozii D _s	12 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,25 mm
Lungimea totală L	100 mm

Fișă de date

Lungimea tăișului L_c	49 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,054 mm
Număr de dinți Z	5
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăișului D_c	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	56 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	40 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D_1	11,1 mm
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

Fișă de date

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		