

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205453 8
GTIN	4062406380625
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

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

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**.

**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.

$ae_{max} = 0,07 \times D$  pentru prelucrare TPC.

**Descriere tehnică**

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii $D_s$	8 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm

Lungimea tăișului $L_c$	24 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,2 mm
Lungimea totală L	68 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
$\varnothing$ de degajare $D_1$	7,4 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	d11
Număr de dinți Z	4
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	40 grad
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	0,07×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		