

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205453 20
GTIN	4062406380663
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**

Număr de dinți Z	5
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Unghiul elicei	40 grad
Toleranță Ø nominal	d11

Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare $D_1$	18,5 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Grosime la centru $h_{max}$ pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,097 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea totală L	150 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	74 mm
Lungimea tăișului $L_c$	60 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	0,07×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		