

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205454 16
GTIN	4062406380717
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
Lungimea totală L	123 mm
Unghiul elicei	40 grad
Lungime activă L ₁ incl. degajare	72 mm

Fișă de date

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D_s	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului L_c	65 mm
Ø tăișului D_c	16 mm
Număr de dinți Z	5
Ø de degajare D_1	14,8 mm
Grosime la centru h_{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,071 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,35 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		