

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine Freză de degroșare din carbură monobloc TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205453 6
GTIN	4062406380618
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

Unghiul elicei	40 grad
Lungime activă L_1 , incl. degajare	24 mm
Ø de degajare D_1	5,6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,15 mm

Lungimea totală L	62 mm
Lungimea tăișului L _c	18 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
Grosime la centru h _{max} pentru frezare TPC în INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
Ø tăișului D _c	6 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Ø cozii D _s	6 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 ²	indicat în anumite condiții	140 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	indicat în anumite condiții	100 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	90 m/min	P

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