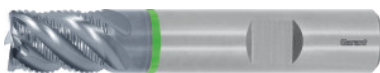


Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205548 10
GTIN	4045197853554
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

Avans per dinte posibil până la 0,1 mm, la o adâncime de până la 2×D (în canalul complet).

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. Unghi de pătrundere posibil până la 10°, datorită degajării frontale mari.

Aplicație:

Pentru prelucrare prin degroșare, recomandată în special pentru prelucrarea canalelor complete.

Descriere tehnică

Lungimea totală L	66 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,08 mm
Lungimea tăișului L_c	14 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Număr de dinți Z	5
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	d11
Ø cozii D_s	10 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø tăişului D_c	10 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,5 mm
Unghiul elicei	42 grad
Unghi teşitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oţel < 900 N/mm ²	recomandat	160 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm ²	recomandat	140 m/min	P
Oţel < 1400 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	35 m/min	M
GG(G)	recomandat	200 m/min	K

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat