

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

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205552 10 |
| GTIN | 4045197958976 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Cu profil special al tăișului, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiiilor așchietoare datorită rotunjirii ușoare a acestora. Rezistență foarte mare la rupere datorită utilizării substratului cu granulație ultrafină.

Avantaj:

Geometria sculei permite obținerea de așchii, cu pas elicoidal foarte îngust, care sunt evacuate prin sfărâmătoarele 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 | 80 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 38 mm |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Ø tăișului D _c | 10 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 9,3 mm |

| | |
|--|---|
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,5 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 22 mm |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Profil de frezare | NR |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Lățime de atac a _e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| Lățime de atac a _e la operația de frezare | 0,4×D la frezare laterală |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 160 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 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 | | |
| Aer | recomandat | | |