

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205552 8
GTIN	4045197958969
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 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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	5
Unghiul elicei	42 grad
Ø de degajare D ₁	7,4 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Lungimea totală L	68 mm
Ø tăișului D _c	8 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,045 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
\varnothing cozii D_s	8 mm
Toleranță \varnothing nominal	d11
Lungimea tăișului L_c	21 mm
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 $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,4 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	200 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	160 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	140 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	35 m/min	M

GG(G)	recomandat	200 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Aer	recomandat		