

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 205552 20 |
| GTIN | 4045197959911 |
| 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 | 126 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 41 mm |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| Ø cozii D _s | 20 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ² | 0,13 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 74 mm |
| Ø tăișului D _c | 20 mm |
| Număr de dinți Z | 5 |

| | |
|---|---|
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø de degajare D_1 | 18,5 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Lățimea teșiturii la 45° | 1 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×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 | | |