

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205554 16
GTIN	4045197959980
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Cu profil special al tăișului, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiilor 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.

**Soluție pentru prelucrările TPC.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	55 mm
Ø de degajare $D_1$	14,8 mm
Unghiul elicei	42 grad
Lungimea tăișului $L_c$	48 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	16 mm
Număr de dinți $Z$	5

Ø tăişului $D_c$	16 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Lungimea totală L	108 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	d11
Unghi teșitură	45 grad
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăişului	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 aşchiere	HPC
Strategie de aşchiere	TPC
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 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		