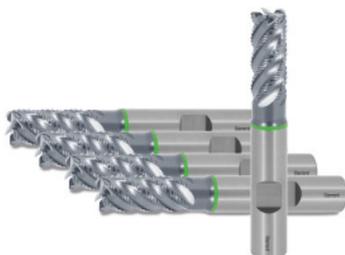


**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	GG1050 4
GTIN	4067263134886
Classe de artigo	GGN

## Descrição

### Modelo:

Com um novo perfil de cabo, otimizado para taxas de alimentação mais elevadas. Proteção melhorada da aresta de corte graças ao ligeiro arredondamento da aresta. Enorme resistência à flexão devido à utilização de substrato de grão ultrafino.

Avanço dos dentes até 0,1 mm a uma profundidade de até 2xD (na ranhura completa) possível.

**Como 205550.**

### Vantagem:

A geometria da ferramenta permite que as aparas sejam enroladas de forma particularmente apertada, que são removidas através de cavidades planas para aparas. Isto significa que a ferramenta permanece extremamente estável. Ângulo de imersão até 10° possível graças ao generoso espaço frontal.

### Utilização:

Para o desbaste, particularmente adequado para o processamento de ranhuras completas.

## Descrição técnica

Ângulo espiral	42 grau
Largura do chanfro de canto a 45°	0,2 mm
Tolerância de Ø nominal	d11
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm

Ø de exposição $D_1$	3,7 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ø haste $D_s$	6 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	19 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	11 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Comprimento total L	57 mm
Número de dentes Z	5
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Perfil de fresagem	NR
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	$0,5 \times D$ ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado	200	P
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado	180	P

Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	160	P
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado	140	P
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado	110	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	50	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado	35	M
GG(G)	adequado	200	K
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		

## Acessórios

Fresa de desbaste de MDI GARANT Master Steel  
SlotMachineHPC Ø d11 DC 4

205550 4