

Garant

Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | GG1048 9 |
| GTIN | 4067263134824 |
| 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 $2 \times D$ (na ranhura completa) possível.

Como 205548.

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

| | |
|----------------------------------------------------------------------|---------|
| Comprimento total L | 66 mm |
| Número de dentes Z | 5 |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 13 mm |

| | |
|------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| Haste | DIN 6535 HB com h6 |
| Ø haste D_s | 10 mm |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,45 mm |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Ângulo espiral | 42 grau |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Tolerância de Ø nominal | d11 |
| Ø das lâminas D_c | 9 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,08 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 | 0,5×D ao reborderar |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D |
| 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 ² | adequado | 200 | P |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | 180 | P |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | 160 | P |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | 140 | P |

| | | | |
|------------------------------|---------------------------|-----|---|
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | 110 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | 50 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 9

205548 9