

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1050 4
GTIN	4067263134886
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, 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.

Avans per dinte posibil până la 0,1 mm, la o adâncime de până la 2×D (în canalul complet).

**Similar cu 205550.****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**

Unghiul elicei	42 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Toleranță Ø nominal	d11

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø de degajare $D_1$	3,7 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	19 mm
Lungimea tăișului $L_c$	11 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală $L$	57 mm
Număr de dinți $Z$	5
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø tăișului $D_c$	4 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
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	$0,3 \times D$ 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 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P

Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		