

Garant**Pachet GARANT Master Steel SlotMachine freze de degroșare din carbură tip HPC, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă

GG1048 6

GTIN

4067263134794

Clasa articolului

GGN

Descriere**Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchilor 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 2xD (în canalul complet).

Similar cu 205548.

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 tehnicăAvans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm²

0,05 mm

Unghiul elicei

42 grad

Lățimea teșiturii la 45°

0,3 mm

| | |
|---|---|
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Ø tăişului D_c | 6 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Direcția de aşchiere | Horizontal, înclinat și vertical |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 10 mm |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Serie | Master Steel |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 6527 |
| Profil de frezare | NR |
| Împărțirea tăişului | inegal |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,3×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de aşchiere | 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 | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |

Accesorii

GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din
carbura HPC Ø d11 DC 6 mm

205548 6