

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

Numărul de comandă	GG1048 4
GTIN	4067263134770
Clasa articolului	GGN

**Descriere****Execuție:**

Cu tip nou de profil randalinat, optimizat pentru rate de avans mai mari. Protecție îmbunătățită a muchiiilor 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 tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	8 mm
Număr de dinți Z	5
Unghi teșitură	45 grad

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Lungimea totală L	54 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Ø tăişului $D_c$	4 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	42 grad
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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 <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		