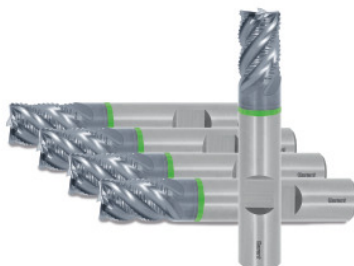


Garant**Pachet GARANT Master Steel SlotMachine freze de degroșare din carbură tip HPC, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1048 12
GTIN	4067263134848
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 tehnică

Lungimea tăișului L_c	16 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,07 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm

Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	73 mm
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	42 grad
Ø tăişului D_c	12 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,6 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	NR
Împărţirea tăişului	inegal
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oţel < 500 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oţel < 750 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oţel < 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 12 mm

205548 12