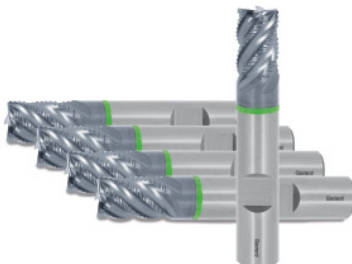


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă

GG1048 8

GTIN

4067263134817

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**

Direcția de așchiere

Orizontal, înclinat și vertical

Număr de dinți Z

5

Coadă tip

DIN 6535 HB cu h6

Lungimea totală L	58 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	42 grad
Toleranță Ø nominal	d11
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Lungimea tăișului $L_c$	12 mm
Ø cozii $D_s$	8 mm
Ø tăișului $D_c$	8 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	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația 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
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		

## Accesorii

GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din  
carbura HPC Ø d11 DC 8 mm

205548 8