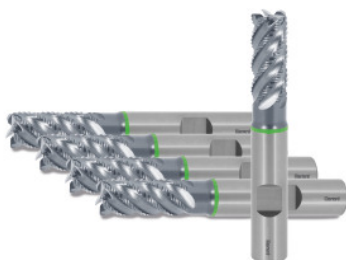


Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Freză de degroșare din carbură HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1050 12
GTIN	4067263134954
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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Ø de degajare D_1	11,1 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm

Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	42 grad
Lungimea totală L	83 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Număr de dinți Z	5
Lățimea teșiturii la 45°	0,6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	36 mm
Toleranță Ø nominal	d11
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	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
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		