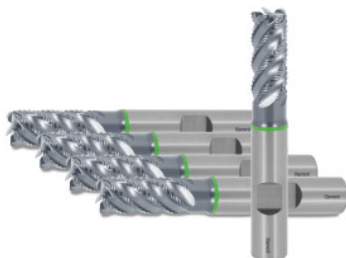


**Garant****Pachet GARANT Master Steel SlotMachine freze de degroșare din carbură tip HPC, 5 bucăți****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG1050 14     |
| GTIN               | 4067263134961 |
| 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**

|                                                                       |                                 |
|-----------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Unghiul elicei                                                        | 42 grad                         |
| Direcția de așchiere                                                  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |

## Fișă de date

|                                                                    |                                                  |
|--------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Unghi teșitură                                                     | 45 grad                                          |
| Ø cozii $D_s$                                                      | 14 mm                                            |
| Coadă tip                                                          | DIN 6535 HB cu h6                                |
| Ø de degajare $D_1$                                                | 13 mm                                            |
| Cuprins                                                            | 5"                                               |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm                                           |
| Toleranță Ø nominal                                                | d11                                              |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                | 36 mm                                            |
| Număr de dinți Z                                                   | 5                                                |
| Lungimea tăișului $L_c$                                            | 26 mm                                            |
| Lungimea totală L                                                  | 83 mm                                            |
| Lățimea teșiturii la $45^\circ$                                    | 0,7 mm                                           |
| Ø tăișului $D_c$                                                   | 14 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                        | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                        | $0,3 \times D$ 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 |
|--|---------------------|-------|---------|
|--|---------------------|-------|---------|

## Fișă de date

|                               |                             |           |   |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| 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                  |           |   |

### Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1050-14>