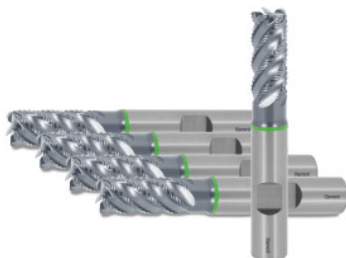


Garant**Pachet GARANT Master Steel SlotMachine freze de degroșare din carbură tip HPC, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1050 8
GTIN	4067263134923
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 frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø tăişului D_c	8 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,4 mm

Fișă de date

Lungimea tăișului L_c	19 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	d11
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	42 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	25 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	63 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
$\varnothing$ cozii D_s	8 mm
Cuprins	5"
$\varnothing$ de degajare D_1	7,4 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 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 așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
--	---------------------	-------	---------

Fișă de date

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		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1050-8>