

**Garant**

## Fresa per sgrossatura per HPC in HMI GARANT Master Steel SlotMachine (formato convenienza), 5 pezzi



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1048 8      |
| GTIN            | 4067263134817 |
| Classe articolo | GGN           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

Con innovativo profilo rompitruciolo, ottimizzato per elevati avanzamenti. Miglior protezione del tagliente grazie agli spigoli leggermente arrotondati. Elevata resistenza alla flessione mediante substrato a grana ultrafinissima.

Avanzamento al dente fino a 0,1 mm con una profondità di massimo 2xD (nella scanalatura piena).

**Come 205548.**

#### Vantaggi:

La geometria dell'utensile consente la formazione di trucioli piuttosto arrotondati, che vengono eliminati tramite i vani truciolo ottimizzati. Questo aspetto rende l'utensile estremamente stabile grazie al suo nocciolo robusto. Angolo di penetrazione fino a 10° grazie a un'ampia posizione libera frontale.

#### Uso:

Per lavorazioni di sgrossatura, particolarmente adatta per la lavorazione di cave dal pieno.

### Descrizione tecnica

|                          |                                  |
|--------------------------|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Numero denti Z           | 5                                |

## Scheda tecnica

|                                                                                   |                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
| Codolo                                                                            | DIN 6535 HB con h6     |
| Lunghezza complessiva L                                                           | 58 mm                  |
| Angolazione dello smusso angolare                                                 | 45 grado               |
| Angolo dell'elica                                                                 | 42 grado               |
| Tolleranza Ø nominale                                                             | d11                    |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                             | 0,4 mm                 |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,06 mm                |
| Contenuto                                                                         | 5"                     |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                                         | 12 mm                  |
| Ø Codolo $D_s$                                                                    | 8 mm                   |
| Ø Tagliente $D_c$                                                                 | 8 mm                   |
| Serie                                                                             | MasterSteel            |
| Rivestimento                                                                      | TiAlN                  |
| Materiale da taglio                                                               | HMI                    |
| Norma                                                                             | DIN 6527               |
| Profilo fresa                                                                     | NR                     |
| Passo dei taglienti                                                               | differente             |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                          | 0,3×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura                          | 0,3×D per contornatura |
| Passaggio interno per LR                                                          | no                     |
| Strategia di truciolatura                                                         | HPC                    |
| Colore collarino                                                                  | verde                  |
| Tipo di prodotto                                                                  | Frese per spallamenti  |

## Dati utente

|                                 | Idoneità | $V_c$     | Codice ISO |
|---------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup> | idonea   | 200 m/min | P          |

## Scheda tecnica

|                                  |                      |           |   |
|----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 180 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 160 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 140 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 110 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 50 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 35 m/min  | M |
| GG(G)                            | idonea               | 200 m/min | K |
| Uni                              | idonea               |           |   |
| a umido max.                     | idonea               |           |   |
| a umido min.                     | limitatamente adatta |           |   |
| a secco                          | idonea               |           |   |
| Aria                             | idonea               |           |   |

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/GG1048-8>