

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1048 16
GTIN	4067263134862
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
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,8 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	82 mm
Numero denti Z	5
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente D_c	16 mm
Contenuto	5"
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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 ²	idonea	200 m/min	P

Scheda tecnica

Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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/GG1048-16>