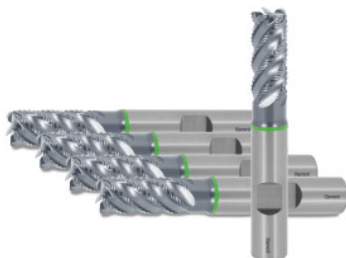


Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1050 14
GTIN	4067263134961
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 205550.

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

Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Scheda tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Codolo D_s	14 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D_1	13 mm
Contenuto	5"
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Numero denti Z	5
Lunghezza taglienti L_c	26 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,7 mm
Ø Tagliente D_c	14 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 truciatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

Scheda tecnica

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	200 m/min	P
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/GG1050-14>