

Garant

Paquete económico de fresa de desbastar de MDI HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 unidades



Datos de pedido

Número de pedido	GG1048 9
GTIN	4067263134824
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos. Avance posible del diente hasta 0,1 mm a una profundidad de hasta 2xD (en la ranura completa).

Como 205548.

Ventaja:

La geometría de la herramienta permite viruta arrollada especialmente estrecha, que se evacua a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable. Ángulo de inmersión posible hasta 10°, gracias a la posición libre frontal amplia.

Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

Descripción técnica

Longitud total L	66 mm
Número de dientes Z	5

Hoja de datos

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Contenido	5"
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,45 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	42 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	d11
Ø de corte D_c	9 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3xD en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P

Hoja de datos

Acero < 750 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	200 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1048-9>