

Garant

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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1048 7
GTIN	4067263134800
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 2×D (nella scanalatura piena).

Come 205548.

Vantaggi:

La geometria dell'utensile consente la formazione di trucioli piuttosto arrotolati, 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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm²

0,05 mm

Scheda tecnica

Numero denti Z	5
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,35 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Contenuto	5"
Ø Tagliente D _c	7 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Lunghezza complessiva L	58 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Lunghezza taglienti L _c	11 mm
Ø Codolo D _s	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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3xD 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/GG1048-7>