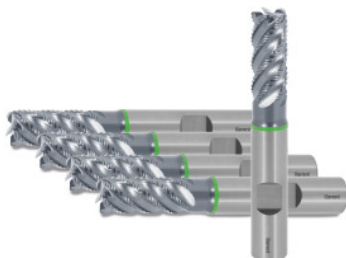


Garant

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



Datos de pedido

Número de pedido	GG1050 12
GTIN	4067263134954
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 $2 \times D$ (en la ranura completa).

Como 205550.

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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
\varnothing de cuello D_1	11,1 mm

Hoja de datos

Longitud de filo L_c	26 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	42 grados
Longitud total L	83 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Contenido	5"
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Número de dientes Z	5
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D en contornear
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
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/GG1050-12>