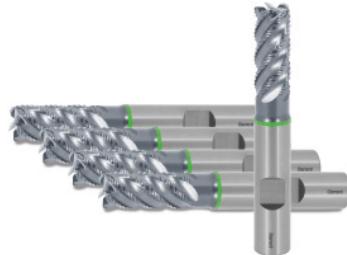


**Garant**

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



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1050 20
GTIN	4067263134985
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 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

Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HB con h6

## Scheda tecnica

$\varnothing$ Codolo $D_s$	20 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	d11
Contenuto	5"
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	18,5 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	38 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	20 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	52 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	1 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

## Scheda tecnica

	<b>Idoneità</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Codice ISO</b>
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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/GG1050-20>