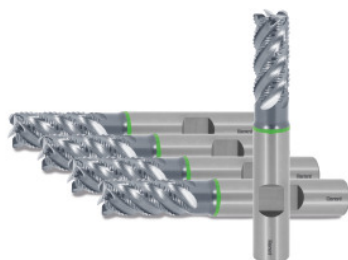


Garant

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 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

| | |
|----------------|--------------------|
| Numero denti Z | 5 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |

Scheda tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø Codolo D_s | 20 mm |
| Lunghezza complessiva L | 104 mm |
| Tolleranza Ø nominale | d11 |
| Contenuto | 5" |
| Ø 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 ² | 0,09 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 38 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Tagliente D_c | 20 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 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 | 0,3×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3×D per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | 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/GG1050-20>