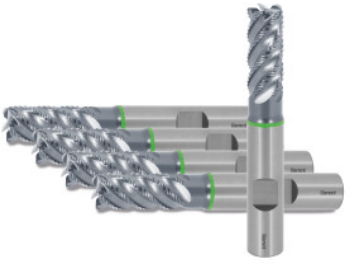
Garant

Fresa per sgrossatura per HPC in HMI GARANT Master Steel SlotMachine (formato convenienza), 5 pezzi, ⌀ d11 DC: 6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	GG1050 6
GTIN	4067263134909
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 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

⌀ Tagliente D_C	6 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	19 mm

Lunghezza taglienti L_c	13 mm
∅ Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,035 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,045 mm
∅ Posizione libera D_1	5,6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	5
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza ∅ nominale	d11
Angolo dell'elica	42 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Normativa	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

	Idoneità	V_c	Codice ISO

Acciaio < 500 N/mm²	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idonea	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea	140 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	idonea	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	idonea	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	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		

Accessori

Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachineHPC ∅ d11 DC 6 mm	205550 6