

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1048 16
GTIN	4067263134862
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 205548.

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

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,8 mm

Lunghezza complessiva L	82 mm
Numero denti Z	5
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	d11
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente D_c	16 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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

	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		

Accessori

Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel
SlotMachineHPC Ø d11 DC 16 mm

205548 16