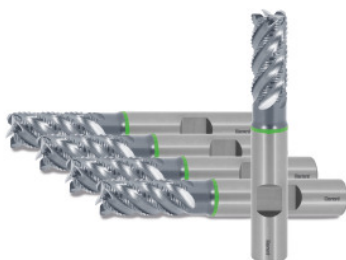


**Garant****Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	GG1050 10
GTIN	4067263134947
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**

Angolo dell'elica	42 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,3 mm
Numero denti Z	5
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Tolleranza Ø nominale	d11
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
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

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
--	----------	-------	------------

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		

## Accessori

Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel  
SlotMachineHPC Ø d11 DC 10 mm

205550 10