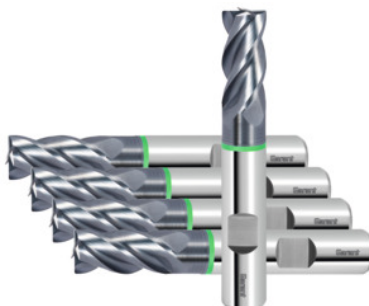


**Garant****Fresa a codolo cilindrico HPC in HMI GARANT Steel (formato convenienza), 5 pezzi****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | GG1057 25     |
| GTIN            | 4069515046336 |
| Classe articolo | GGN           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**.

Per l'utilizzo in processi di lavorazione instabili e per la lavorazione di componenti complessi. Fino a  $1,5 \times D$  dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

**Vantaggi:**

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

**Nota:**

**Come n. art. 203057.** Prodotto successivo al GG1035.

**Descrizione tecnica**

|                          |                                  |
|--------------------------|----------------------------------|
| Ø Posizione libera $D_1$ | 24,5 mm                          |
| Codolo                   | DIN 6535 HB                      |
| Ø Tagliente $D_c$        | 25 mm                            |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Numero denti Z           | 4                                |

## Scheda tecnica

|                                                                                   |                                                |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Contenuto                                                                         | 5"                                             |
| Ø Codolo $D_s$                                                                    | 25 mm                                          |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm                                        |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                                             | 0,5 mm                                         |
| Lunghezza complessiva L                                                           | 136 mm                                         |
| Angolazione dello smusso angolare                                                 | 45 grado                                       |
| Tolleranza Ø nominale                                                             | f8                                             |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,16 mm                                        |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                                         | 68 mm                                          |
| Angolo dell'elica                                                                 | 38 grado                                       |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                     | 80 mm                                          |
| Serie                                                                             | Master Steel                                   |
| Rivestimento                                                                      | TiAlN                                          |
| Materiale da taglio                                                               | HMI                                            |
| Norma                                                                             | DIN 6527                                       |
| Modello                                                                           | N                                              |
| Caratteristica angolo dell'elica                                                  | differente                                     |
| 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                          | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| 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 |
|--|----------|-------|------------|
|--|----------|-------|------------|

## Scheda tecnica

|                                  |                      |           |   |
|----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 250 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 200 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idonea               | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idonea               | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 70 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idonea               | 50 m/min  | M |
| GG(G)                            | idonea               | 120 m/min | K |
| Uni                              | idonea               |           |   |
| a umido max.                     | idonea               |           |   |
| a umido min.                     | limitatamente adatta |           |   |
| a secco                          | idonea               |           |   |
| Aria                             | idonea               |           |   |

### Prodotti correlati

No Shop URL available for: GG1057 25