

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7,7mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202404 7,7
GTIN	4045197779281
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**

Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Vantaggi:

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

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D ₁	7,5 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	3
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Lunghezza taglienti L _c	19 mm
Ø Tagliente D _c	7,7 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø Codolo D _s	8 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Arrotondamento degli angoli r_v	0,39 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,4 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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
Acciaio < 500 N/mm ²	idonea	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatta	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	70 m/min	M
GG(G)	idonea	250 m/min	K

Uni	idonea
a umido max.	idonea
a umido min.	limitatamente adatta
a secco	idonea
Aria	idonea