

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 9mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202404 9
GTIN	4045197781215
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

Ø Codolo D_s	10 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Ø Posizione libera D_1	8,8 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Tagliente D_c	9 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Numero denti Z	3

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Arrotondamento degli angoli r_v	0,45 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	0,4xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	260 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	240 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	190 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatta	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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