

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201646 5
GTIN	4062406297862
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con spoglia eccentrica rettificata per taglienti stabili.

Dimensioni simili a norma DIN 6527.

Vantaggi:

Geometria delle cavità per trucioli ottimizzata per una migliore evacuazione del truciolo.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 201645.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Codolo D_s	6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	38 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Numero denti Z	2
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	15,5 mm
Ø Posizione libera D ₁	4,8 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,02 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×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	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		

a umido max.	idoneo
a umido min.	limitatamente adatto
a secco	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB