

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 16mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201646 16
GTIN	4062406297916
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

Ø Codolo D_s	16 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Lunghezza complessiva L	92 mm
Ø Posizione libera D_1	15,8 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ²	0,1 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ²	0,08 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Tagliente D_c	16 mm
Lunghezza taglienti L_c	26 mm

Tolleranza \varnothing nominale	f8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero denti Z	2
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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