

**Garant****Frese per sgrossatura HPC in HSS-PM GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 16/2,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192940 16/2,0
GTIN	4062406300319
Classe articolo	11Z

**Descrizione****Esecuzione:**

Innovativo profilo rompitruciolo e geometria delle cavità per trucioli ottimizzata per garantire un elevato volume di truciolatura e la massima sicurezza dei processi. Maggiore durata grazie all'allineamento preciso del passaggio interno del lubrorefrigerante sui taglienti.

**Vantaggi:**

Materiale da taglio di nuova generazione: la soluzione ideale in caso di condizioni di lavorazione instabili.

**Descrizione tecnica**

Tolleranza Ø nominale	k10
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera $D_1$	15 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm

Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2 mm
Serie	Master Titan
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
Norma	DIN 844
Profilo fresa	HR
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	28 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	28 m/min	S
a umido max.	idoneo		