

Garant**Frese per sgrossatura HPC in HSS-PM GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 20/4,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192940 20/4,0
GTIN	4062406300340
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Posizione libera D_1	19 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	k10
Ø Tagliente D_c	20 mm
Ø Codolo D_s	20 mm
Lunghezza taglienti L_c	38 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	52 mm
Raggio del tagliente R_1	4 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	$0,5 \times D$ 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	28 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	idoneo	28 m/min	S
a umido max.	idoneo		