

**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	192945 20/4,0
GTIN	4062406300425
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**

Ø Codolo $D_s$	20 mm
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Lunghezza complessiva L	141 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19 mm
Tolleranza Ø nominale	k10
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	89 mm
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Angolo dell'elica	40 grado

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	75 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
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		