

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	192945 16/2,0
GTIN	4062406300395
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

Lunghezza complessiva L	123 mm
Ø Tagliente D _c	16 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D _s	16 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D ₁	15 mm
Lunghezza taglienti L _c	63 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	73 mm

Avanzamento f_z per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tolleranza \varnothing nominale	k10
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	$0,3 \times D$ 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		