

## Garant

### Frese per sgrossatura HPC in HSS-PM GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 25/4,0mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 192945 25/4,0 |
| GTIN            | 4062406300449 |
| 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                              |
| Angolo dell'elica  | 40 grado                         |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                          |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,04 mm                          |
| Ø Tagliente $D_c$  | 25 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 90 mm                            |
| Numero denti Z   | 5                                |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                        | 108 mm                           |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Codolo $D_s$   | 25 mm                            |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Lunghezza complessiva L   | 166 mm                 |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                 | 24 mm                  |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6     |
| Raggio del tagliente R <sub>1</sub>                               | 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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura | 0,3×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 <sub>c</sub> | 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   |                |            |