

**Garant****Frese per sgrossatura HPC in HSS-PM GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 32/4,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	192945 32/4,0
GTIN	4062406300463
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
Ø Codolo D <sub>s</sub>	32 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	186 mm
Tolleranza Ø nominale	k10
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Numero denti Z	6
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	106 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	31 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	123 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	32 mm
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		