

Garant**Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203055 3
GTIN	4067263135579
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Per le operazioni di **sgrossatura e finitura** ai **massimi valori di taglio**. La **geometria ottimizzata del nocciolo** garantisce una **ridotta tendenza alle vibrazioni** e quindi **una maggiore resistenza alla rottura**. La **geometria innovativa e il rivestimento ad alte prestazioni** consentono la lavorazione di **diversi materiali** mantenendo la **resistenza alle alte temperature**.

Vantaggi:

La **gamma di frese di Hoffmann Group** presenta attualmente le **più basse emissioni di CO₂ specifiche del prodotto** nella produzione di **barre in metallo duro con substrato a grana finissima** e quindi **un'impronta ecologica ridotta** rispetto alle barre in metallo duro prodotte in modo tradizionale.

Descrizione tecnica

Ø Tagliente D _c	3 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L _c	8 mm
Angolo dell'elica	35 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	13 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D ₁	2,8 mm

Tolleranza \varnothing nominale	f8
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Sostenibilità	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
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	blu
Tipo di prodotto	Fresa per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	250 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	40 m/min	S
GG(G)	idonea	220 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		