

**Garant****Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203055 5
GTIN	4067263135593
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 CO<sub>2</sub> 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

Angolo dell'elica	35 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	4,8 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	230 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		