

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

Numero d'ordine	203057 3
GTIN	4069515028424
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**. Per l'utilizzo in processi di lavorazione instabili e per la lavorazione di componenti complessi.

Fino a $1,5 \times D$ dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Vantaggi:

Forma delle scanalature ottimizzata, spoglia eccentrica rettificata, elevati volumi di trucioli.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 203041.

Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	38 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Codolo	DIN 6535 HB
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4

Scheda tecnica

Ø Codolo D _s	6 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente D _c	3 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	50 m/min	M
GG(G)	idoneo	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

Scheda tecnica

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo