

**Garant**

### Frese per sgrossatura in HMI GARANT Steel con rompitruciolo HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 12mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203049 12
GTIN	4069515028578
Classe articolo	11Z

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura. Rompitruciolo per una rottura controllata del truciolo.** Per lavorazioni sicure nella produzione automatizzata grazie all'affidabile evacuazione dei trucioli dal componente.

Fino a 1,5xD dal pieno **a valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

##### Vantaggi:

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

#### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,8 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	36 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliqua e verticale
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm

## Scheda tecnica

Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
$\emptyset$ Codolo $D_s$	12 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HB
Numero di rompitrucioli	1
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	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 <sup>2</sup>	idonea	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	70 m/min	M

## Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	M
GG(G)	idonea	120 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idonea		
Aria	idonea		