

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 11,7mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202402 11,7
GTIN	4045197853707
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**Per **sgrossatura e finitura**

Con raggio dei taglienti simili alla forma toroidale.

Fino a 1xD dal pieno a **valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.Raggi di testa conformi alla norma DIN per **cave per chiavette**.**Vantaggi:**

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

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D_c	11,7 mm
Tolleranza Ø nominale	f8

Angolo dell'elica	38 grado
Arrotondamento degli angoli r_v	0,32 mm
Serie	MasterSteel
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,4xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	limitatamente adatto	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	70 m/min	M
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatto
a secco	idoneo
Aria	idoneo