

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201647 1
GTIN	4062406112943
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Affilatura a doppia fase per lavorazione **HPC**.

Resistenza all'ossidazione e durezza a temperature elevate maggiori.

Utilizzabile con velocità di taglio elevate, molto adatta anche per Toolox®.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 201644.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in inox < 900 N/mm ²	0,01 mm
Lunghezza taglienti L_c	3 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX < 900 N/mm ²	0,008 mm
Ø Tagliente D_c	1 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	50 grado
Ø Codolo D_s	6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D_1	0,95 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm

Numero denti Z	2
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	13 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,02 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
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	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		

a umido min.	limitatamente adatto
Aria	limitatamente adatto
Servizi	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB