

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202997 3
GTIN	4062406231552
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Per **sgrossatura e finitura**.

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di truciolatura** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile. **Resistenza all'ossidazione e durezza a caldo maggiori**.

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

**Vantaggi:**

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	2,8 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	3 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	h10
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	20 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P

Acciaio < 50 HRC	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		