

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202999 5
GTIN	4062406233655
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®.

Con **adduzione interna del lubrorefrigerante** per garantire una sicura evacuazione dei trucioli.

Vantaggi:

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D ₁	4,7 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Lunghezza taglienti L _c	13 mm
Ø Tagliente D _c	5 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza \varnothing nominale	h10
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	57 mm
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_e per operazioni di fresatura	0,1xD
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	TPC
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	180 m/min	P

Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	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
a umido max.	idoneo		
Aria	idoneo		