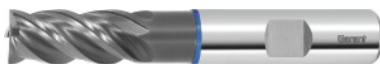


Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202997 16
GTIN	4062406233624
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

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Codolo D_s	16 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	46 mm
Ø Posizione libera D_1	15,5 mm

Tolleranza \varnothing nominale	h10
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,055 mm
Lunghezza complessiva L	92 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	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,1xD
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_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		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		