

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202997 20
GTIN	4062406233631
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**

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	56 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Lunghezza complessiva L	104 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	38 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	19,5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Numero denti Z	4

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h10
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,1 \times D$
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	$V_c$	Codice ISO
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	250 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	230 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	200 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		