

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202999 10
GTIN	4062406233686
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

Ø Tagliente D _c	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D _s	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Angolo dell'elica	40 grado

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	34 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	$0,1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciatura	TPC
Strategia di truciatura	HPC
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 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		