

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202999 12
GTIN	4062406233693
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	40 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	83 mm

Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Posizione libera $D_1$	11,5 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 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	0,1×D
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 <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		
Aria	idoneo		