

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202999 4
GTIN	4062406233648
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 Posizione libera D ₁	3,8 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	21 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,15 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø Tagliente D _c	4 mm
Numero denti Z	4

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	57 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Ø Codolo D_s	6 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 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		