

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202986 6
GTIN	4062406242305
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Fresa con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottimi risultati di asportazione truciolo** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile. Utilizzabile con elevate **velocità di taglio** (ad es. in caso di acciai Duplex).

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 202993.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	16 mm
Ø Posizione libera D_1	5,8 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Tagliente D_c	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,05 mm

Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,1 mm
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Passaggio interno per LR	no
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		