

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202986 10
GTIN	4062406242329
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**

Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,7 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	14 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,2 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 $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	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 <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	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H
TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M

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