

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX M HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202986 3
GTIN	4062406242275
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

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø Tagliente D_c	3 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	42 grado

Lunghezza taglienti L_c	5 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 $1 \times D$
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 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