

# Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX M HPC / TPC, TiAlN, $\varnothing$ e8 DC: 4mm



# Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202989 4	
GTIN	4062406244972	
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. 203009.

## **Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 $\text{N/mm}^2$	0,03 mm	
Sporgenza totale L₁ incl. posizione libera	17 mm	
Tolleranza Ø nominale	e8	
Numero denti Z	4	
Angolo dell'elica	42 grado	
Codolo	DIN 6535 HB con h6	
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm	
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	3,8 mm	
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	4 mm	
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale	

Lunghezza complessiva L	57 mm	
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	11 mm	
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm	
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,1 mm	
Serie	Master INOX	
Rivestimento	TiAIN	
Materiale da taglio	HMI	
Norma	Norma interna	
Modello	N	
Caratteristica angolo dell'elica	differente	
Passo dei taglienti	differente	
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura	
arghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura profondità di taglio		
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,1×D	
Passaggio interno per LR	no	
Strategia di truciolatura	HPC	
Strategia di truciolatura	TPC	
Colore collarino	blu	
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti	

# **Dati utente**

	ldoneità	$\mathbf{V}_{\mathrm{c}}$	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	Р
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	Р
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	200 m/min	Р
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	180 m/min	Р
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	170 m/min	Р
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H



TOOLOX 44	idoneo	80 m/min	Н
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		