

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX M HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12Mmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202989 12M
GTIN	4062406245078
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**

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	46 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Posizione libera $D_1$	11,6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	93 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Numero denti Z	4

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
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	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura $a_e$ 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

	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		