

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX M HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8Mmm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202989 8M |
| GTIN | 4062406245030 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Lunghezza complessiva L | 68 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Ø Codolo D_s | 8 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,7 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Angolo dell'elica | 42 grado |

| | |
|--|--|
| Lunghezza taglienti L_c | 24 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 30 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Arrotondamento degli angoli r_v | 0,15 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 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 | | |