

Garant**Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203062 12
GTIN	4062406569587
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Per operazioni di **sgrossatura e finitura con valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. **Geometria di ultima generazione e innovativo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire risultati di lavorazione eccellenti nonché la massima durata su diverse tipologie di materiali. **Stabilità e silenziosità elevate** grazie al passo irregolare.

Vantaggi:

- **Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.**
- **Forma speciale delle scanalature e ampi vani truciolo.**
- **Preparazione del tagliente specifico per il tipo di applicazione.**
- **Substrato ottimizzato in termini di durezza e tenacia.**

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	16 mm
Numero denti Z	4
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	12 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm

Angolo dell'elica	42 grado
Ø Posizione libera D ₁	11,5 mm
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,05 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	26 mm
Arrotondamento degli angoli r _v	0,3 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Serie	Master Uni
Rivestimento	TiSiN
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 1xD
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	280 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	260 m/min	P

Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	40 m/min	S
GG(G)	idoneo	250 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		