

**Garant**
**Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203067 6
GTIN	4062406569648
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:**

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)**, su centri di tornitura / fresatura di nuova generazione.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Serie	Master Uni
Rivestimento	TiSiN
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	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	MTC
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	260 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	190 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		