

## Garant

### Fresa in HMI GARANT Master INOX con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203116 6
GTIN	4062406783464
Classe articolo	11Z

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Frese ad alte prestazioni a **divisione irregolare** e **passo delle spire irregolare**. **Elevata sicurezza dei processi** e **migliore evacuazione dei trucioli** grazie a **scanalature più ampie**. **Substrato in metallo duro ottimizzato** per **maggiore resistenza alla flessione** e **massima durata**, anche negli acciai inossidabili ad alta dinamica, in particolare duplex. **Rompitrucioli** su taglienti **sfalsati**.

##### Vantaggi:

Forze di estrazione ridotte grazie al minore angolo dell'elica.

##### Nota:

$h_{max}$ : i valori specificati nella tabella sono i valori massimi. Per operazioni di finitura consigliamo gli articoli n. art. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 e 204019.

$a_{e,max}$  = 0,12×D per la lavorazione TPC.

#### Descrizione tecnica

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Angolo dell'elica	36 grado
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm

Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ . per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	57 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	6
Ø Posizione libera $D_1$	5,8 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	0,12×D
Passaggio interno per LR	no
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>	limitatamente adatto	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	230 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	140 m/min	S
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idonea		