

Garant**Fresa in HMI GARANT Master INOX con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203117 14
GTIN	4062406783686
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.

$a_{e max.} = 0,1 \times D$ per la lavorazione TPC.

Descrizione tecnica

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	36 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	99 mm
Lunghezza taglienti L_c	42 mm
Ø Tagliente D_c	14 mm

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ²	0,084 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,28 mm
Numero denti Z	6
\varnothing Posizione libera D ₁	13,8 mm
\varnothing Codolo D _s	14 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	50 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Numero di rompitrucoli	2
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	0,1×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 ²	limitatamente adatto	380 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	340 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	300 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	230 m/min	P

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