

Garant

Fresa in HMI GARANT Master INOX con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203117 12 |
| GTIN | 4062406783679 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Qualità equilibratura con codolo | G 2,5 con HB |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,24 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 11,8 mm |
| Numero denti Z | 6 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 45 mm |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm ² | 0,072 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Angolo dell'elica | 36 grado |
| Lunghezza taglienti L_c | 36 mm |
| Lunghezza complessiva L | 93 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Numero di rompitruccioli | 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 | $0,1 \times D$ |
| 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 | | |