

**Garant****Fresa in HMI GARANT Master INOX con rompitruccioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203117 20
GTIN	4062406783709
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. **Rompitruccioli** 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**

Lunghezza taglienti $L_c$	60 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19,8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
Lunghezza complessiva L	126 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	70 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	36 grado
Spessore centrale del truciolo h <sub>max.</sub> per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	20 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	20 mm
Numero denti Z	6
Numero di rompitrucioli	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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		