

**Garant**
**Fresa in HMI GARANT Master INOX con rompitrucioli TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203118 8
GTIN	4062406783730
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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  per la lavorazione TPC.

**Prodotto più recente per n. art. 203104 e n. art. 203107.**

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	36 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Ø Tagliente $D_c$	8 mm
Numero denti Z	6
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Spessore centrale del truciolo $h_{max.}$ per fresatura TPC su INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,041 mm
Lunghezza complessiva L	74 mm
Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HB
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	0,07×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	320 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	290 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	260 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	120 m/min	S
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatto		
Aria	idonea		