

Garant**Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203073 8
GTIN	4067263092018
Classe articolo	11Z

Descrizione**Esecuzione:**

Per operazioni di **sgrossatura e finitura con valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità. **Geometria di ultima generazione e innovativo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire risultati di lavorazione eccellenti nonché la massima durata su diverse tipologie di materiali. **Stabilità e silenziosità elevate** grazie al passo irregolare.

Vantaggi:

- **Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.**
- **Forma speciale delle scanalature e cavità grandi per trucioli.**
- **Arrotondamento degli spigoli specifico per il tipo di applicazione.**
- **Substrato ottimizzato in termini di durezza e tenacia.**

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Numero denti Z	4
Arrotondamento degli angoli r_v	0,2 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	24 mm
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Lunghezza complessiva L	70 mm
\varnothing Tagliente D_c	8 mm
\varnothing Posizione libera D_1	7,7 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Serie	Master Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta	280 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea	260 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea	240 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	190 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta	40 m/min	S
GG(G)	idonea	250 m/min	K
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	limitatamente adatta		
a secco	idonea		
Aria	idonea		