

Garant**Fresa a codolo cilindrico in HMI GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203073 12
GTIN	4067263092032
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 fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	42 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	46 mm
Ø Posizione libera D_1	11,6 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Arrotondamento degli angoli r_v	0,3 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Serie	Master Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	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 N/mm ²	idonea	260 m/min	P

Acciaio < 750 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		