

**Garant****Fresa in HMI GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 0,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202952 0,8
GTIN	4069515039499
Classe articolo	11Z

**Descrizione****Esecuzione:**

Fresa con **geometria ottimizzata** e moderno **rivestimento ad alte prestazioni** per un'asportazione truciolo ottimale su vari **acciai inossidabili**. Può essere utilizzato anche in **Duplex. Dimensioni costruttive simili a DIN 6527.**

**Vantaggi:**

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

**Nota:**

**Prodotto più recente per 202989.**

**Descrizione tecnica**

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	50 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Lunghezza taglienti $L_c$	2,1 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,03 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	3 mm
Ø Tagliente $D_c$	0,8 mm
Forma del codolo	HA

## Scheda tecnica

Angolo dell'elica	40 grado
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	0,76 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
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 adatta	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	150 m/min	P
TOOLOX 33	limitatamente adatta	115 m/min	H
TOOLOX 44	limitatamente adatta	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	90 m/min	M

## Scheda tecnica

a umido max.	idonea
a umido min.	idonea
a secco	limitatamente adatta
Aria	idonea