

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203006 10
GTIN	4045197851802
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Per **sgrossatura e finitura**.

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**, per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di truciolatura** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile. **Resistenza all'ossidazione** e **durezza a caldo maggiori**.

Utilizzabile con **velocità di taglio elevate**, molto adatta anche per TOOLOX®.

Vantaggi:

Funzionamento praticamente privo di vibrazioni.

Descrizione tecnica

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm
Tolleranza \varnothing nominale	h10
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Numero denti Z	4
\varnothing Tagliente D_c	10 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,045 mm
\varnothing Codolo D_s	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	80 mm
Ø Posizione libera D ₁	9,5 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
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	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	85 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		