

**Garant****Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203011 8
GTIN	4045197851864
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**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,5 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	32 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	24 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 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	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
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>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P

Acciaio < 50 HRC	idoneo	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	85 m/min	M
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		