

Garant**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203011 10
GTIN	4045197851871
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	40 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	30 mm
Lunghezza complessiva L	80 mm
Tolleranza Ø nominale	h10

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Codolo D_s	10 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 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		