

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm



#### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203011 16     |
| GTIN            | 4045197851895 |
| 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 $D_s$  | 16 mm                            |
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Numero denti Z  | 4                                |
| Tolleranza Ø nominale   | h10                              |
| Ø Tagliente $D_c$   | 16 mm                            |
| Lunghezza complessiva L   | 108 mm                           |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                     | 56 mm                            |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm                         |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 15,5 mm                          |

|  |  |
|--|--|
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 48 mm  |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm  |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,35 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               |           |   |