

## Garant

### Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203011 20
GTIN	4045197851901
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	70 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	126 mm
Numero denti Z	4
Tolleranza Ø nominale	h10
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø Posizione libera $D_1$	19,5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	60 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	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	$0,05 \times D$ per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		