

Garant

Fresa toroidale in HMI GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 10/0,5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206345 10/0,5 |
| GTIN | 4045197852076 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione

Esecuzione:

Dimensioni costruttive simili a norma DIN 6527.

Fresa HPC con **innovativo rivestimento ad alte prestazioni**.

Per **una durata eccezionale** e **ottime prestazioni di truciatura** nei più svariati tipi di acciaio inossidabile.

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

Vantaggi:

Resistenza all'ossidazione e durezza a caldo maggiori.

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø Posizione libera D ₁ | 9,5 mm |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 22 mm |
| Raggio del tagliente R ₁ | 0,5 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Tagliente D _c | 10 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ² | 0,049 mm |
| Lunghezza complessiva L | 72 mm |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 32 mm |

| | |
|--|--|
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Serie | Master INOX |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | h10 |
| Caratteristica angolo dell'elica | diversa |
| Passo dei taglienti | diversa |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3xD per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Profondità di taglio per scanalatura piena 1xD |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | blu |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 250 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 230 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 200 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idoneo | 115 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| TOOLOX 44 | idoneo | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | M |
| Uni | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |
| Servizi | | | |

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB