

## Garant

### Fresa toroidale in HMI GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206347 12/1,0
GTIN	4045197852533
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 Codolo $D_s$	12 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	38 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,062 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,5 mm
Lunghezza complessiva $L$	83 mm
Numero denti $Z$	4
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm

Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 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 <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	230 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	170 m/min	P
TOOLOX 33	idoneo	115 m/min	H

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