

**Garant****Fresa toroidale in HMI GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 12/4,0mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206347 12/4,0 |
| GTIN            | 4045197852588 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Numero denti Z  | 4                  |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                      | 38 mm              |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>  | 26 mm              |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>   | 11,5 mm            |
| Lunghezza complessiva L   | 83 mm              |
| Raggio del tagliente R <sub>1</sub>   | 4 mm               |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>   | 12 mm              |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>  | 12 mm              |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,062 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 $\varnothing$ 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               |           |   |