

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202998 5
GTIN	4045197860934
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 Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,025 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	9 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	4

Tolleranza Ø nominale	h10
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	40 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Master INOX
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	blu
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

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	115 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	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

a umido max.	idoneo
a umido min.	idoneo
a secco	limitatamente adatto
Aria	idoneo