

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 202998 6 |
| GTIN | 4045197860941 |
| 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 truciatura** 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Lunghezza complessiva L | 54 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Lunghezza taglienti L_c | 10 mm |
| Tolleranza Ø nominale | h10 |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,25 mm |
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |

| | |
|--|---|
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| 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 | | |