

**Garant**
**Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202998 10
GTIN	4045197860965
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**

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Lunghezza complessiva L	66 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Lunghezza taglienti $L_c$	14 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,25 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
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 <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	115 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	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

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